triton® ワークセンターコンパクト PTJ001

組み立て＆取り扱い説明書

⚠重要

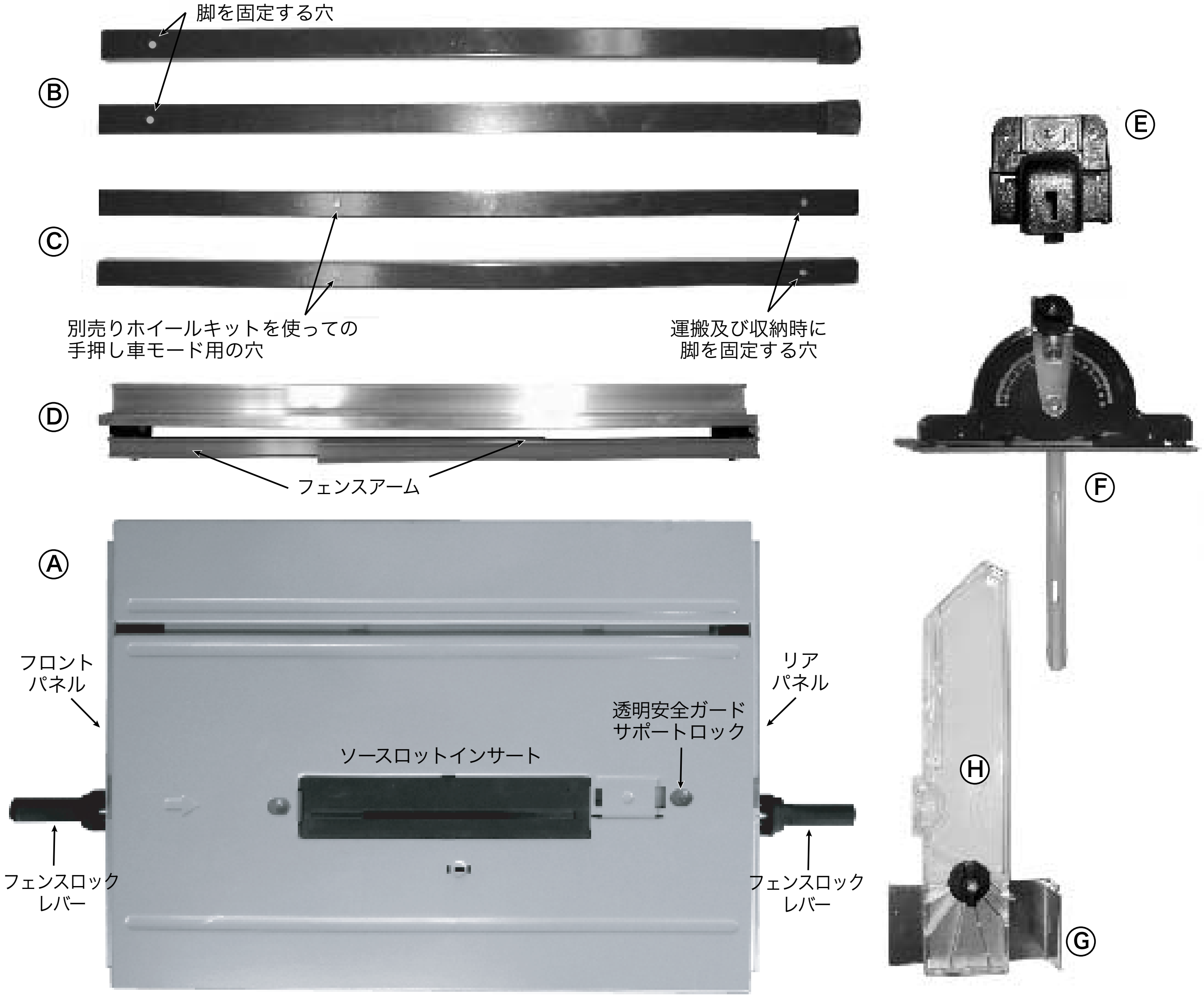
この度はワークセンターコンパクトをお買い上げいただきありがとうございます。この「組み立て＆取り扱い説明書」に従い正確に組み立てた後、テストカットによる調整を十分におこなってください。正しく調整し、高品質の丸ノコとノコ刃を使用することで高精度な加工がおこなえます。ご使用の前には、必ず加工方法の説明を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で正しくご使用ください。第三者にこの製品を貸したり譲渡したりする場合は、その人も必ずご使用の前にこの取扱説明書を良く読んで製品を十分理解するようにしてください。

用語と記号について

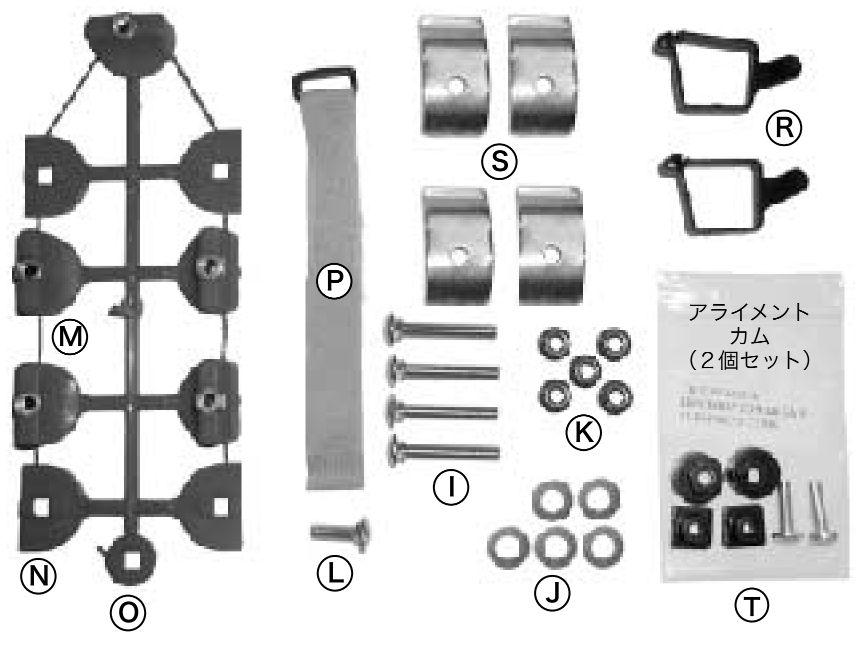
フロント…スイッチボックスの付いている側（正面）
リア………スイッチボックスの付いていない側（背面）
右、左……ワークセンターコンパクトのスイッチボックスの付いているフロント側から向かって

警告……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
注意……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が負傷を負う可能性または物的損害の発生が想定される内容を示しています。

パーツリスト



小物部品袋



Ⓐ	本体	1
Ⓑ	脚（リア側）	2
Ⓒ	脚（フロント側）	2
Ⓓ	リップフェンス	1
Ⓔ	キャプティブプッシュスティック	1
Ⓕ	マイターゲージ （※プレッシャーフィンガー付属）	1
Ⓖ	透明安全ガードサポート	1
Ⓗ	透明安全ガード	1
Ⓘ	M６×40mmコーチボルト	4
Ⓙ	ワッシャー	5
Ⓚ	M６フランジナット	5
Ⓛ	M６×20mmコーチボルト	1
Ⓜ	クランプノブ	4
Ⓝ	クランプベース	4
Ⓞ	ソーバックストップ	1
Ⓟ	トリガーストラップ	1
Ⓡ	ハンガー	2
Ⓢ	丸ノコ仮付け用金具	4
Ⓣ	アライメントカム（2セット入り袋）	1

目　次

パーツリスト⊠ 2
セットアップ ⊠ 4-9
トリトン235mmパワーソーの取り付け⊠5
他者製丸ノコの取り付け⊠ 7
特徴と機能⊠ 10-12
リップフェンス⊠ 10
マイターゲージ ⊠ 10
プッシュスティック＆プレッシャーフィンガー⊠11
透明安全ガード⊠ 12
精度テスト⊠ 13
作業方法 ⊠ 15-21
1. 基本的な縦切り⊠ 15
2. 薄い部材の縦切り⊠ 15
3. 長い加工材の縦切り⊠ 15
4. 大きな板の縦切り⊠ 15
5. ダブルリッピング⊠ 16
6. 縁の面取り⊠ 16
7. 面取り⊠ 16
8. 広い板の面取り⊠ 16
9. 段欠き⊠ 17
10. さねの切り出し＆溝掘り⊠ 17
11. 薄い板材のエッジ加工 ⊠ 17
12. 薄い板を使った接合⊠ 18
13. 斜めの縦切り⊠ 18
14. クロスカット⊠ 19
15. クロスカットで同じ部材を切り出す⊠19
16. ストッパーを使ってのクロスカット⊠19
17. 相欠き＆ほぞ加工⊠ 20
18. マイターカット（角度切り） ⊠ 20
19. モールディング材のマイターカット⊠20
20. ストッパーを使ってのマイターカット⊠21
21. くさび＆杭状に加工⊠ 21
22. ベベルリッピング ⊠ 21
トラブル解消法 ⊠ 22

安全上の注意 - 安全に正確に作業するために次に述べる注意事項を必ず守ってください。

⚠ **警告**　ご使用の前に、必ずこの組み立て＆取り扱い説明書を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で正しくご使用ください。

1. 絶対にトリガーストラップ（K）を装着したまま手持ちで使用しないでください。
丸ノコを手持ちで使用する場合は、必ずトリガーストラップを取り外してください。

2. 決して回転しているノコ刃に指を近づけないでください。
加工材がやっと下を通る程度に、可能な限り透明安全ガードを低く下ろして作業してください。加工材がキックしたり手が滑ったりした場合でも、絶対に指がノコ刃に触れることのないように、指の位置には十分注意してください。

3. 切れ端を取り除くなどの目的で、回転しているノコ刃の近くに手を伸ばさないでください。
ほとんどの事故は、作業者が加工材の切れ端を取り除こうとして、ガードされていないノコ刃、あるいはガードが十分でないノコ刃に指を近づけた時に起きています。切れ端を取り除く時には、必ず棒などを用い、しかもできるだけスイッチを切ってノコ刃が止まってからおこなっうようにしてください。

4. 縦切りをする時は、必ず透明安全ガードを使用してください。
ガードが取り付けられていないと、ノコ刃が加工材を持ち上げて作業者の方に飛んでくることがあります。ノコ刃の真後ろに立たないようにしてください。透明安全ガードをできるだけ低くセットすれば、キックバック防止のプレッシャーフィンガーが加工材をテーブルに押さえるので、このような事故を防ぎます。

5. 細長い加工材を縦切りする時は、必ずプッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーを使用してください。
特に短い加工材をカットする時には、ノコ刃とフェンスの間に加工材を正しくコントロールして送り出すことが重要です。指で押すのではなくプッシュスティックを使用してください。

6. 縦切りをする時は、必ずリップフェンスを使用してください。
鉛筆で書いた印に沿ってフリーハンドでカットするようなことはしないでください。加工材を正しく送らないと、例えば少しでも加工材をひねるように送ったりすると、加工材が作業者の方へ飛んでくることがあります。

7. 加工材の大きい方の端から送り出すようにしてください。
例えば90mm幅の木材を80mm幅に切り出したいとします。10mm切り取ることになりますから、2.5mmのアサリ幅を考慮に入れてフェンスを7.5mmにセットするかもしれません。しかし、この場合、薄い切れ端がノコ刃とフェンスの間に挟まったり、あるいはノコ刃にはじき飛ばされて作業者の方へ飛んでくることがあります。
このような加工をするには、フェンスを希望の80mmにセットして、切れ端は横に落ちるようにカットする方が簡単で、安全でしかももっと正確です。

8. 必ずノコ刃はできるだけ低くセットしてください。
低いノコ刃でカットした方がうまくいきます。ノコ刃が低い方が安全ですし、もっと滑らかでバリの少ないカットができます。また、少し大きめに切り出した後、例えば希望のサイズよりも１mm大きくカットし、その１mm分フェンスをセットし直し、仕上げカットで１mmを切り取るようにすれば、切断面の質が向上します。

9. 必ずフェンスはノコ刃に対して平行にセットし、両端を確実に固定してください。
絶対にフェンスをノコ刃に対して角度を付けてセットしないでください。加工材がノコ刃とフェンスの間に引っかかったり、作業者の方へ飛んでくることがあり危険です。

10. 薄い切れ端がソースロットに挟まったりしないように注意してください。
短い加工材をカットする時に、１～２mmの薄い切れ端が出ないようにしてください。このような薄い切れ端は、テーブルのソースロットとノコ刃との僅かな隙間に挟まり、ノコ刃に損害を与えることがあります。

11. 必ずソースロットインサート（J）が正しく取り付けられているか、また損害を受けていないかを確認して下さい。
損害を受けていたりうまく機能していない場合は、新しい部品と交換するまで作業を中止してください。

12. 必ず目や耳の保護具を着用してください。
作業中にノコ屑や木屑が作業者の目に入った時に、深刻な事故が起きやすくなります。ゴーグルやフェイスシールドで目を保護し、イヤマフや耳栓で耳を保護することを心がけてください。また、防塵マスクを着用したり集塵システムを取り入れることもお勧めします。ワークセンターコンパクト用ダストバッグとダストコレクターの使用をお勧めします。
（24ページをご覧ください。）

セットアップ

梱包を開ける

部品の紛失をさけるためにも、周辺を片付けて組み立て作業に取りかかりましょう。台(ワークベンチやテーブルなど)の上で組み立てると楽です。パーツリストと照らし合わせて部品を確認してください。

別売りのホイールキット(AWA100)を取り付ける場合は、この段階で取り付けます。ホイールキットの説明書に沿って取り付けておいてください。

本体リアパネル内側のロックノブを回して脚をロッキングタブ(小さな突起部)から外して、本体から抜き取ってください。(図1&2参照)

図1

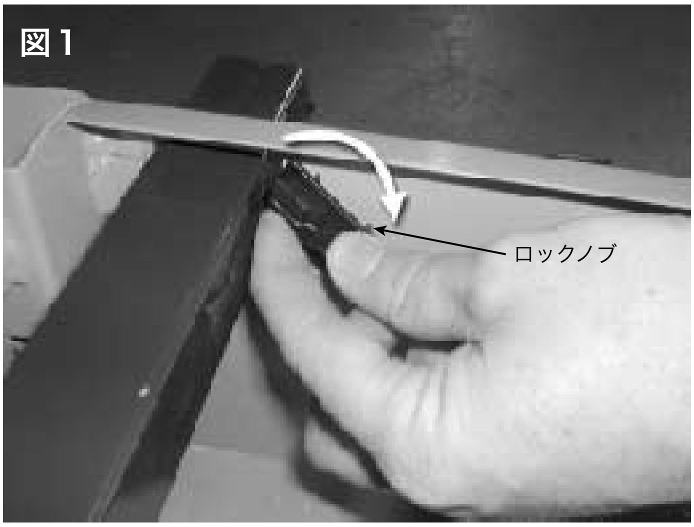


図2

フロント側の脚はリア側の脚の中に差し込んであります。
本体をテーブル面を上に向けて台の上に置きます。

リップフェンスの取り付け

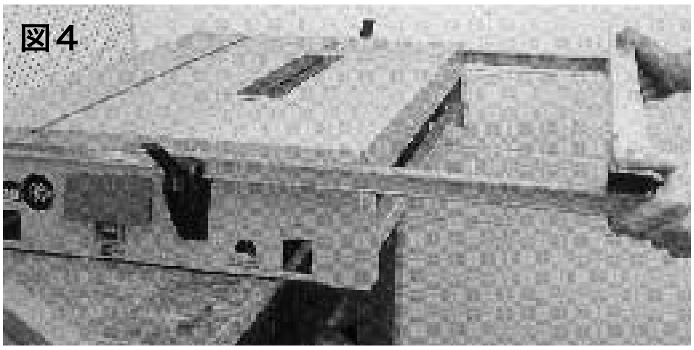
本体前後のパネルに付いているフェンスロックレバーを上方向に持ち上げてください。
(図3参照)

図3

リップフェンス(D)のフェンスアームを広げて、パネル上部のフェンストラックに差し込みます。
(図4参照)

リップフェンスは、作業内容や好みに応じて、コンパクト本体の左右どちら側でもセットして作業できます。図4のように右側にセットするには、フロントパネル(スイッチボックスのある方)側から見て右側からフェンスアームを挿し込みます。フェンスの背の高い面が透明安全ガードの方を向くようにセットしてください。

図4



スケールポインターの切れ込みの幅は2.5mmあります。2.4〜2.5mmのノコ刃を使用することで左右どちらにリップフェンスをセットした場合でも正確な調整がおこなえます。
※注意:ノコ刃は、必ず刃厚2.4〜2.5mmのものを使用してください。薄いノコ刃の場合は、透明安全ガードのサポート部(厚さ2mm)がカット部分を通過できにくくなるため使用できません。

スケールポインターの切れ込みのフェンスに近い方の端を「0」の目盛りに合わせます。(図5&6参照)

図5

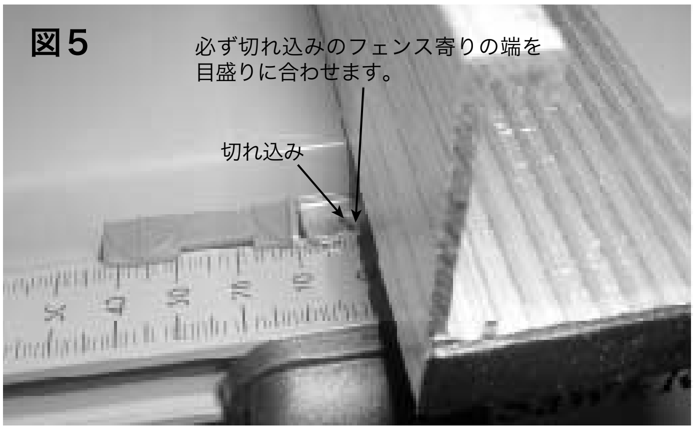


図6

フェンスロックレバーを押し下げてロックします。リア側も同様に切れ目のフェンス寄りの端を「0」に合わせてロックします。

次に直角定規を当ててリップフェンスの角度がテーブル面に対して正確に90°かどうか確認します。必要であればネジを回して調節してください。場合によっては、フェンスアームを取り付けているピボットボルトを調節する必要があります。ピボットボルトはフェンスアームがスムーズに動き、しかもぐらつかない程度に締めてください。調整が終わったら上記のように、スケールポインターを「0」の目盛りに合わせます。この時、セッティング誤差を無くすためにも、目盛りの真上から見るようにしてください。

トリトン235mmパワーソーの取り付け
（他社製丸ノコを取り付ける場合は７ページへ進んでください。）

ワークセンターコンパクトにトリトン235mmパワーソーを取り付ける場合、２つのアライメントカム(T)が微調整を容易にします。

脚の取り付け

４ページで説明したように脚を本体から抜き取ってください。フロント側の脚はリア側の脚の中に挿し込んでありますので抜いて出してください。(図７参照)
※注意：脚を再び収納する時は、脚を固定するための穴が揃うようにしてください。この穴にロッキングタブの突起部を挿し込んで固定します。

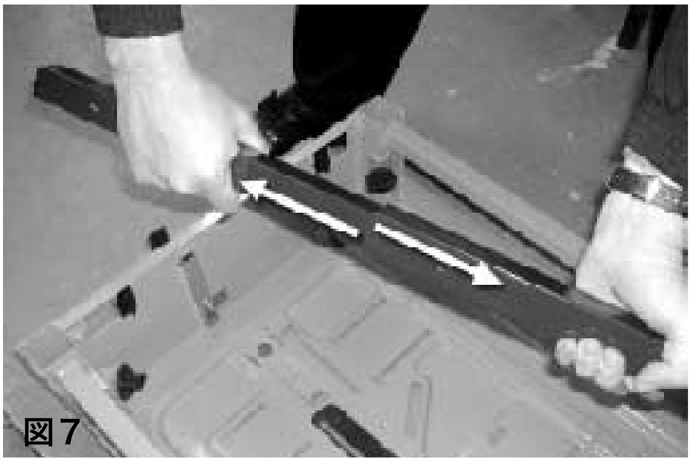


図７

ゴム製の足がついたリア側の脚(B)を、本体リアパネル側の脚取り付け穴に奥まで挿し込みます。次に、プラスチックのプラグが付いたフロント側の脚(C)を、フロントパネル側の取り付け穴に同様に挿し込みます。
(図８参照)

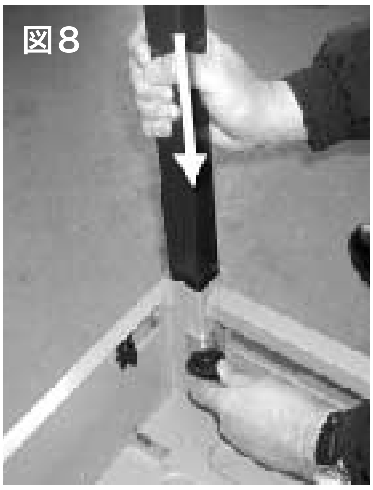


図８

ノブを回して脚を固定します。

本体を起こして平らな場所に立てます。４本全ての脚が地面に着いているかどうか確認してください。

がたつく場合は、必要に応じて脚の出具合で調整してください。ノブを緩めて脚を動かします。(図９参照)

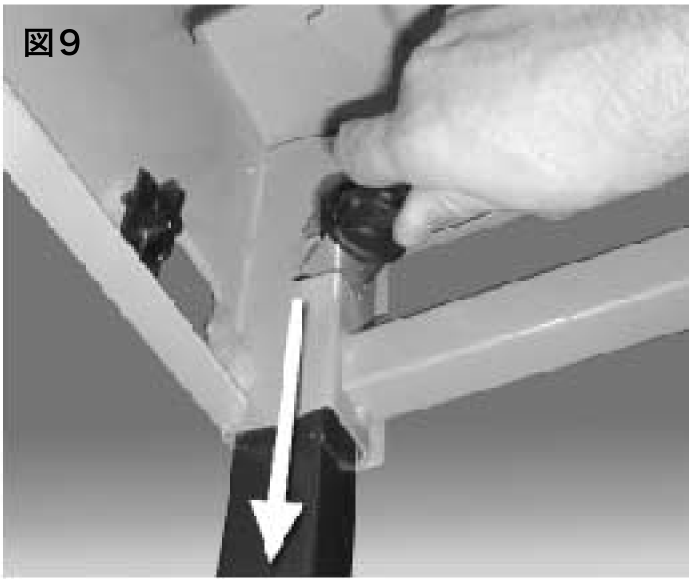


図９

パワーソーの取り付け

アライメントカムを、フロントとリアの四角いカギ型の穴に図10＆図11のように取り付けてください。

カムベース(四角い方)の切れ込みにパネル溝の両側が入るようにしてください。(図10参照)

図12の丸で囲った辺りにカムを動かします。この時、カム上部の印線がワークセンターコンパクトのフロント側(スイッチボックスのある方)を向くようにしてください。(図11参照)

※重要：ネジはまだ締め付けないでください。

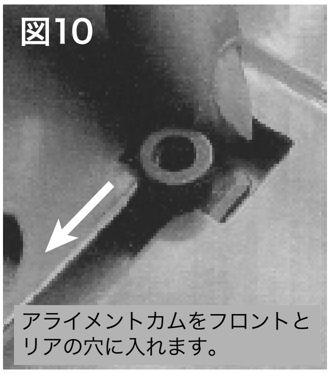
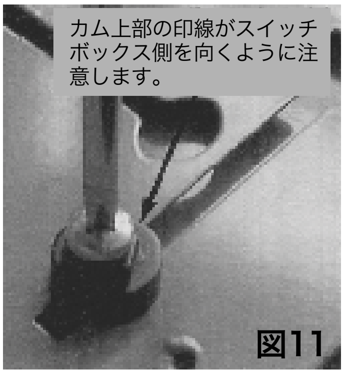


図10
アライメントカムをフロントとリアの穴に入れます。


カム上部の印線がスイッチボックス側を向くように注意します。
図11

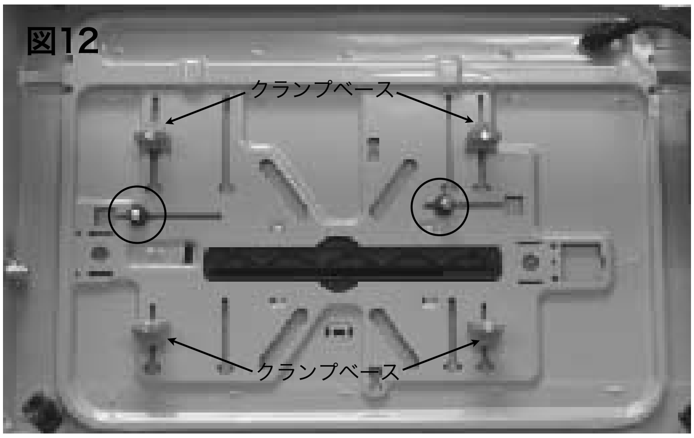


図12

クランプノブ(M)とクランプベース(N)を切り取り、バリなどをきれいに取り除いておきます。

M６×40mmコーチボルト(Ｉ)、ワッシャー(J)、クランプベース(N)、M６フランジナット(K)をパネルの溝に取り付けます。

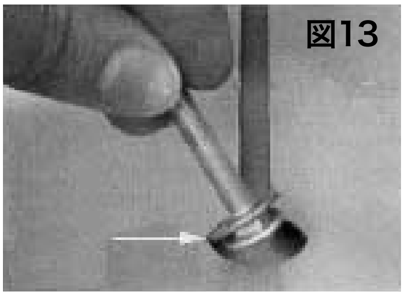


図13

まず図13のようにコーチボルト(Ｉ)とワッシャー(J)を溝の端の穴に挿し込みます。これにクランプベース(N)とM６フランジナット(K)を取り付けてください。(図12参照)

※重要：ネジはまだ締め付けないでください。

トリトン235mmパワーソーをフロント側がワークセンターコンパクトのスイッチボックス側を向くように取り付けます。

アライメントカムがパワーソーのベースプレートのアライメントカム取り付け用穴に入るように位置を調整してください。

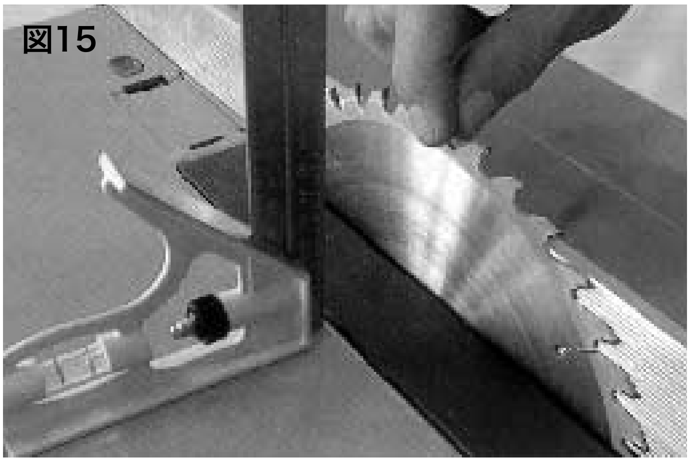
パワーソーは、ノコ刃の切り込み深さを最大にした時にソースロットの端にノコ刃が当たらないよう、真ん中に取り付けます。

クランプベース(N)の位置を調整し、パワーソーのベースプレートから1〜2mmの隙間を残してスパナで固定します。(図14参照)

次に、クランプノブ(M)をパワーソーのベースプレートに触れるまでねじ込んで固定します。

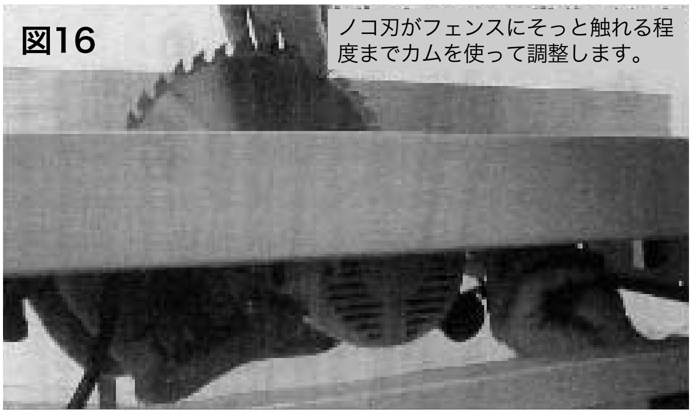
ここで、ワークセンターコンパクトを起こして立たせます。

直角定規などを利用して、ノコ刃がテーブル面に対して直角かどうかを確認してください。必要であれば、「パワーソー取扱説明書」の５ページを参考に角度の微調整をおこなってください。



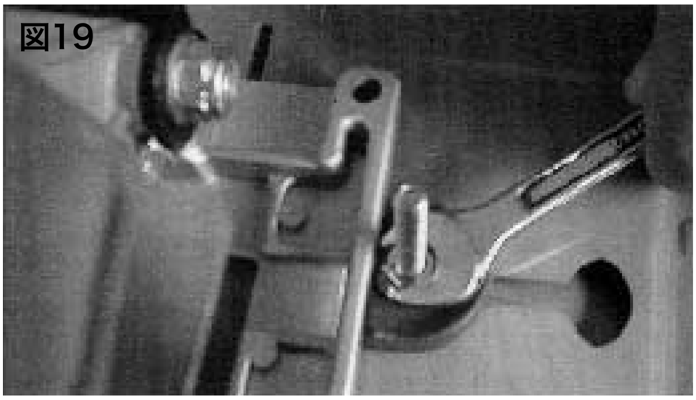
フェンスを目盛り「０」に合わせてロックし、ノコ刃を手でそっと後ろ向きに回してみます。ノコ刃の前後がフェンスにそっと触れるくらいの位置に合わせる必要があります。
※注意：フェンスの目盛りの合わせ方については４ページを参照してください。

ここで、パワーソーの位置の微調整にアライメントカムが役立ちます。パワーソー付属のスパナを使って、テーブル下に手を伸ばし、フロントとリアのソーアライメントカムを必要なだけ回して、横方向の位置を微調整してください。(図16&17参照)



位置が正しく調整できたら、アライメントカムのネジをドライバーで締めて固定します。この時、絶対に締めすぎないように注意してください。(図18参照)

テストカットをした後、パワーソーの位置に満足できたら、先ほど少し隙間を残してあったクランプベースを、パワーソーのベースプレートにぴったり押し当てて固定します。(図19参照)



これでトリトン235mmパワーソーの取り付けは完了しました。

８ページの「透明安全ガードの取り付け」に進んでください。

他社製丸ノコの取り付け

丸ノコを仮付けする

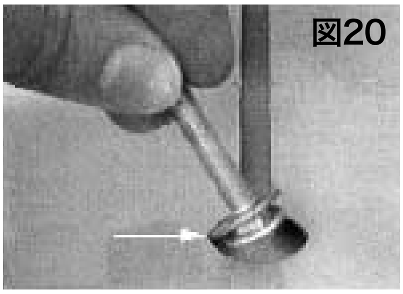
テーブルなど台の上にワークセンターコンパクト本体を逆さまにして置きます。フェンスが邪魔にならないように、テーブル面から外れるようにして置いてください。端材などを下に敷いて本体を浮かせ、丸ノコの取り付けに備えます。

丸ノコは必ずコンセントを抜き、切りこみ深さを最大にセットしてください。丸ノコの角度調節は０°に合わせます。

丸ノコの安全カバーを後ろに引き、ノコ刃をテーブルの溝に入れます。丸ノコのフロント側がワークセンターコンパクトのフロント側（スイッチボックスがある方）になるよう向きに注意してください。

ワークセンターコンパクトは、刃径184mmから235mmまでの丸ノコを取り付けることができるように設計されています。小型の丸ノコを取り付ける際は、ノコ刃がテーブル溝の後ろ端から約10mmになるところに丸ノコを取り付けてください。
※注意：うまく取り付けられない場合は、「トラブル解消法」の項を参考にしてください。

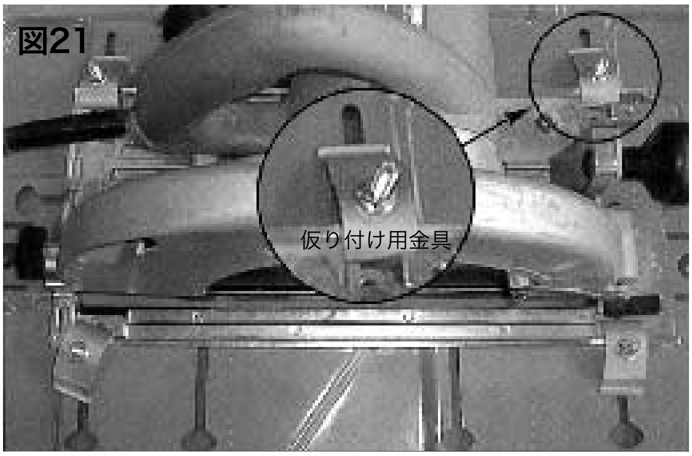
クランプ（M）＆（N）をパネルの溝に取り付けるため、取り付ける丸ノコのベースプレートサイズにあった４つの穴を選択します。
※この時、丸ノコベースプレートの縦方向に出来るだけ離れた位置を選んでください。



丸ノコを取り外し、４つのコーチボルト（Ｉ）、ワッシャー（Ｊ）を選択した穴にそれぞれ差し込みます。（図20参照）

ノコ刃がリップフェンスに触れる位置に丸ノコをセットします。先ほどのコーチボルト（Ｉ）とワッシャー（Ｊ）に仮り付け用金具（Ｓ）をのせ、丸ノコベースプレートを固定できる位置まで動かして、フランジナット（K）を指でいっぱいに締め付けます。
（図21参照）

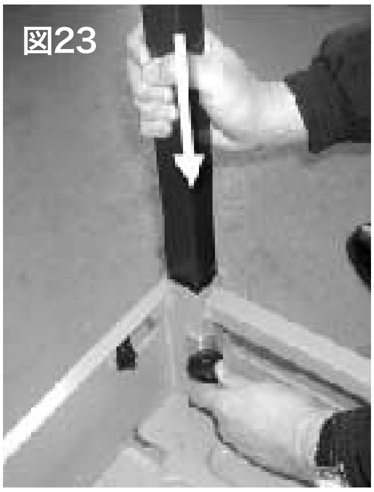
仮付けはこれで終了です。



脚の取り付け

４ページで説明したように脚を本体から抜き取ってください。フロント側の脚はリア側の脚の中に挿し込んでありますので抜いて出してください。（図７参照）
※注意：脚を再び収納する時は、脚を固定するための穴が揃うようにしてください。この穴にロッキングタブの突起部を挿し込んで固定します。

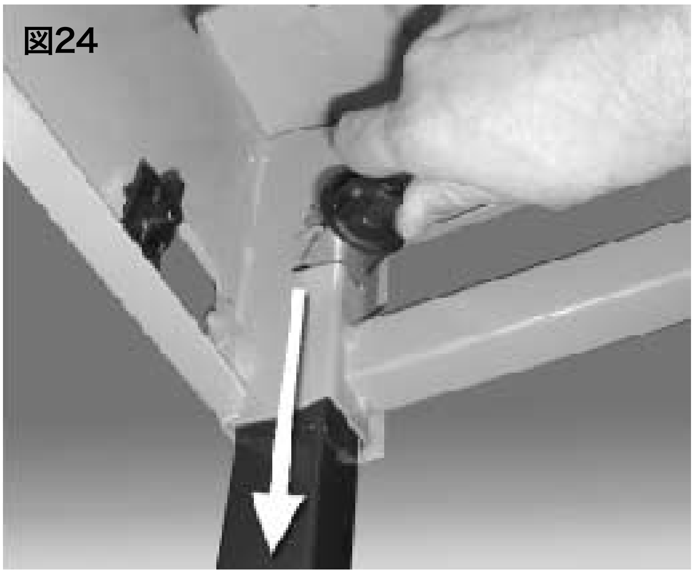
ゴム製の足がついたリア側の脚（B）を、本体リアパネル側の脚取り付け穴に奥まで挿し込みます。次に、プラスチックのプラグが付いたフロント側の脚（C）を、フロントパネル側の取り付け穴に同様に挿し込みます。
（図８参照）



ノブを回して脚を固定します。

本体を起こして平らな場所に立てます。４本全ての脚が地面に着いているかどうか確認してください。

がたつく場合は、必要に応じて脚の出具合で調整してください。ノブをゆるめて脚を動かします。（図９参照）



丸ノコの最終取り付け

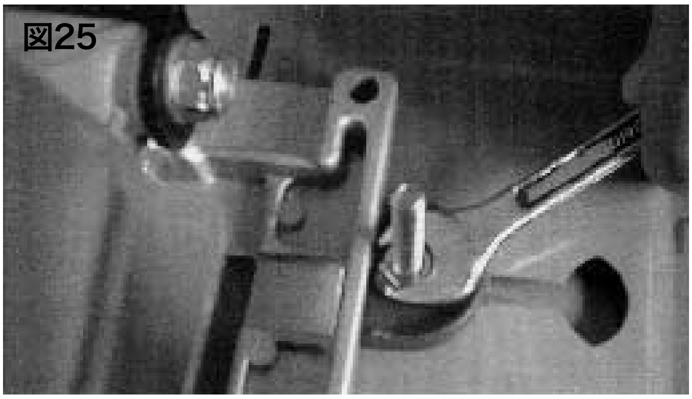
直角定規などを利用して、ノコ刃がテーブル面に対して直角かどうか確認してください。必要であればノコ刃の角度を調整します。丸ノコの取扱説明書をお読みください。

ノコ刃前後が軽くリップフェンスに触れる程度の位置に丸ノコの位置を調整します。精度はこの調整によって決まります。時間をかけて正確に調整してください。

フェンスを目盛り「０」に合わせてロックし、ノコ刃を手でそっと後ろ方きにゆっくり回してみます。ノコ刃が軽くリップフェンスをなでるような位置に丸ノコの位置を微調整した後、スパナで仮り付け金具のナットを締めます。

本体を静かに逆さに置きます。クランプノブ（M）、クランプベース（N）を切り離して、バリなどはきれいに取り除いておきます。

１つの仮り付け金具を取り外し、クランプベースを取り付けます。クランプベースの平面部を丸ノコのベースプレートに押し当ててフランジナットを10mmスパナで締め付けます。（図25参照）



仮り付け金具を一つずつクランプベース（N）に取り替えていきます。クランプベースを４個全て取り付け終わったら、丸ノコが横方向に動かないで確実に固定できているかどうかを確認してください。

クランプノブ（M）をボルトに差し込んで回し、ノブがしっかりとベースプレートを押さえつけるまで締め込んでいきます。（図26参照）

ベースプレートにバリや荒れなどがある場合は、クランプノブが傷つくのを防ぐために、きれいに取り除いてください。

ノブは締め付け過ぎないように注意してください。最初にベースプレートを押え込んだ位置からほぼ半回転締めれば大丈夫です。

短いコーチボルト（L）とワッシャー（J）を丸ノコの後側の鍵型の穴に差し込みます。ノコ刃を手で回しどこにも当たらないのを確認したらソーバックストップ(O)を付け、ベースプレートに押し当ててM６フランジナット（K）で締め付け固定します。（図27参照）

これで丸ノコの取り付けは完了しました。

丸ノコを取り外す時は、４つのクランプノブを回し、ノブの平らな面を丸ノコに向けることで簡単に取り外せます。クランプは固定されているので、丸ノコを再び取り付ける時は、丸ノコをセットしてクランプノブを約半回転締め付けるだけで簡単に取り付けることができます。

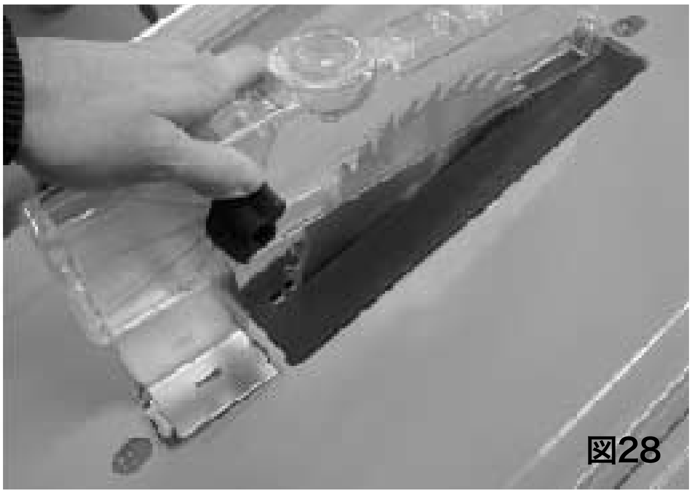
⚠警告

１日の作業が終わったら、丸ノコを取り外すか、丸ノコをいっぱいに下げて丸ノコの安全カバーを元に戻してください。そのままにしておくと安全カバーのバネが伸びてしまい、丸ノコを取り外して手持ちで使用する際に大変に危険です。

透明安全ガードの取り付け

本体を起こしてテーブル面を上に向けて立てます。リップフェンスのロックを外し、テーブル端にスライドさせておきます。

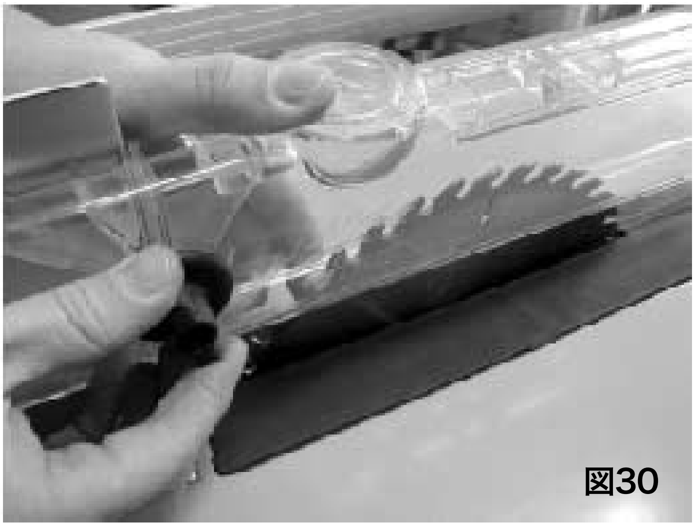
透明安全ガードサポート（G）の前側をノコ刃後方の穴に差し込みます。赤いロックラッチを後にスライドさせガードサポート後側を押し下げて穴に入れ、ロックラッチを戻して確実にロックします。（図28＆29参照）



透明安全ガードサポートとノコ刃とのラインチェック

透明安全ガード（H）のノブをゆるめて取り外します。まず、ガードサポートがテーブル面に対して直角になっているか確認します。（傾いている場合は「トラブル解消法」の項を参照）

※注意：透明安全ガードのプラスチック部分を取り外す時、硬くて外しにくい場合があります。少し動かしながら引っ張れば取り外せます。硬くて外しにくかった場合は、サポート部分が入る穴の端を弓ノコの刃などで少し削って広げておいてください。



２本の真っ直ぐな木材を用意しノコ刃の両側からはさみ込んで透明安全ガードサポートとノコ刃が一直線に揃っているか確認します。真っ直ぐに取り付いていない場合は、「丸ノコの仮付け」と「丸ノコの最終取り付け」の項を再度確認してください。

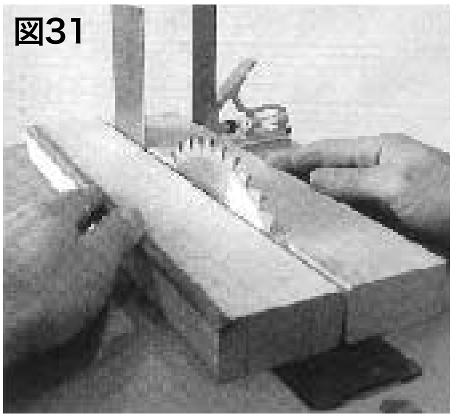


図31

コンセントを差し込み電源を入れる前に、ノコ刃を手で回してみてノコ刃がどこにも当たらないことを確認してください。

透明安全ガードを取り付けてノブを締めます。透明安全ガードに記してあるノコ刃のマークとノコ刃の向きが合っている事を確認してください。

トリガーストラップの取り付け

トリガーストラップを取り付ける前に、必ず丸ノコのプラグをコンセントから抜き、コンパクト本体のスイッチも切っておきます。

トリガーストラップを下図のように丸ノコのハンドルに取り付けます。トリガーストラップをスライドさせることでスイッチの入切がおこなえます。

※注意：セーフティーボタンが付いている欧米の丸ノコとは逆に日本の国産丸ノコの多くにはスイッチロック機構が組み込まれています。その場合は必ずしもトリガーストラップを取り付ける必要はありません。

図32

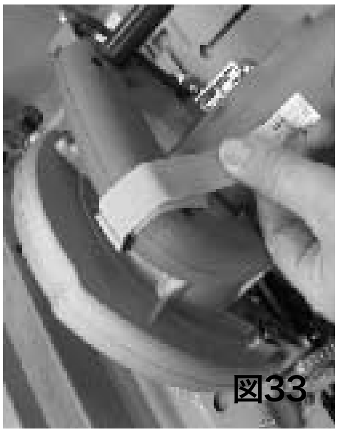


図33

⚠警告

１日の作業が終わったら、丸ノコを取り外すか、丸ノコをいっぱいに下げて丸ノコの安全カバーを元に戻してください。そのままにしておく安全カバーのバネが伸びてしまい、丸ノコを取り外して手持ちで使用する際に大変に危険です。また、トリガーストラップをゆるめておいてください。

電源を入れる

電源にプラグを差し込む前に、スイッチの「入」「切」の方法を覚えてください。緑色のスイッチを指で押すと電源が入ります。ストッププレートを手か腿部で押すと電源が切れます。（図34＆35参照）

⚠警告

赤いストッププレートは絶対に手前に引かないでください。

図34

図35

丸ノコの電源プラグをスイッチボックスのソケットに差し込む時は、必ず本体スイッチは切っておいてください。丸ノコのコードが束ねてある場合は、広げてください。折れ曲がっていれば伸ばしてください。本体につなぐ延長コードは、最低10A以上の状態の良いものを使用してください。

図36

スイッチを入れる前に、ノコ刃が何にも触れていないことを確認します。モーターの振動でテーブル上のものが移動することも考えられます。また、手などは絶対にノコ刃から離しておきます。

透明安全ガードはテーブル面より約25mmの位置まで下げて、スイッチの「入」「切」を数回繰り返し、ノコ刃が正常に回転していることを確かめてください。ノコ刃がブレたり振動する場合は、直ちにスイッチを切ってください。プラグを抜いた上で丸ノコ付属のマニュアルを良く読み、丸ノコに正しくノコ刃が取り付けられているかチェックしてください。取り付けが正常でなおブレや振動が起こる場合、ノコ刃の異常が考えられます。速やかに交換してください。

ハンガーの取り付け

ハンガー(R)に、使用しないマイターゲージ、キャプティブプッシュスティックなどを掛けておく事ができます。左右どちらかのベースチューブにも取り付けられます。

図37

特徴と機能

リップフェンス

リップフェンスは作業の内容などに応じて左右どちらにもセットして使用することができます。

1 - 目盛りのセッティング

スケールポインターの切り込みは2.5mmの幅があります。2.4〜2.5mmのチップソーを使用することを前提に設計されています。アサリ幅2.4〜2.5mmのチップソーを使用することでフェンスを左右どちらにセットした場合でも正確な目盛りのセッティングがおこなえます。目盛りを合わせる時は誤差を避けるため必ず真上から見て合わせます。

図38

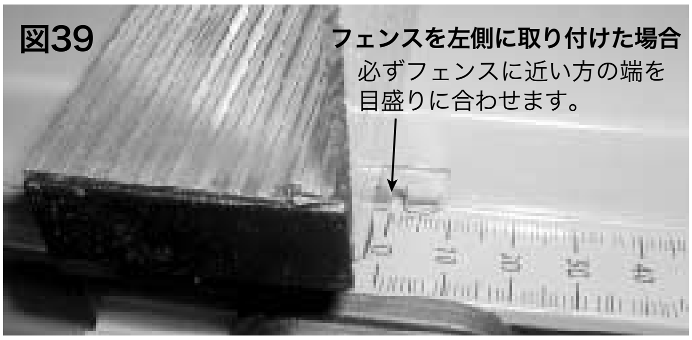


図39

2 - ロックレバーの強さ調整

フェンスはフロント＆リアの両側にあるフェンスロックレバーを下ろすとアームが固定されてロックされます。(図40参照)

図40

ロックレバーがきつすぎたりゆるすぎる場合は、フロント＆リアパネル裏にあるロックナットを調整することでレバーの強さを変えることができます。(図41参照)

図41

3 - 長い加工材のサポート

リップフェンスを上下逆さにセットすると、マイターゲージを使ったクロスカット時に長い加工材を支えることができます。サポートの高さをテーブル面に合わせるために14mm厚の板材を使いジグを作ります。(図42参照)
※注意:リップフェンスに過度の重量をかけると損傷の原因になるので注意してください。

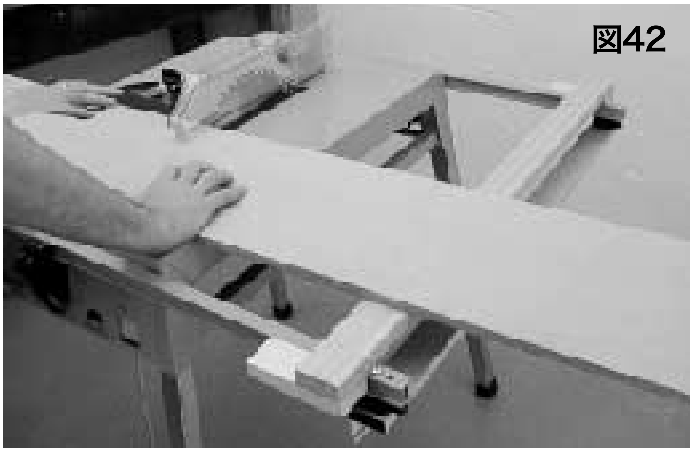


図42

リップフェンスを使用しない時は、上下逆さまに本体にセットし、奥まで差し込んでクランプでロックしておきます。

マイターゲージ

マイターゲージのサンドペーパー面を前方に向けて、テーブルスロット(溝)に差し込みます。前後いっぱいにスライドさせて動きがスムーズかチェックしてください。

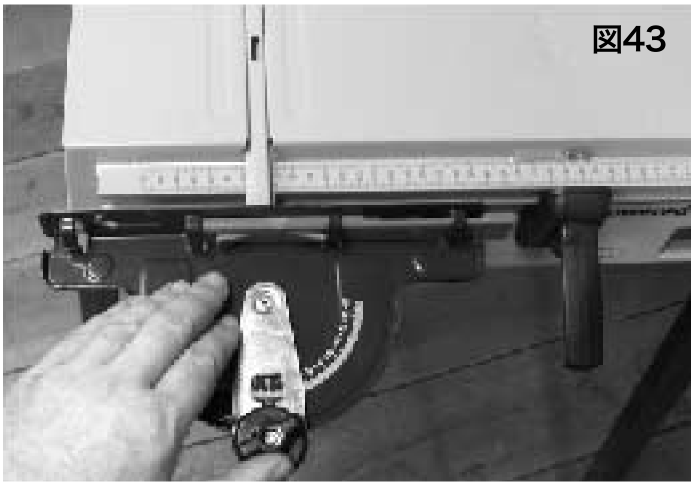


図43

マイターゲージの向きは作業内容に応じて選択します。

図44

サンドペーパー面を前方に向けた場合は約250mmの切断幅が、逆の場合は450mmの切断幅が取れます。200mm以下の作業では、サンドペーパー面を前方に向けておこなうと良いでしょう。

1 - マイターゲージを固定する

マイターゲージはサイドプレッシャーフィンガーを使用する場合など、テーブル面に固定できます。

まずマイターゲージをスライドさせてテーブルから少し出します。ノブを８回転ぐらい回して緩め、T字型ボルトが切れ込みから出るように横向きにします。(図45参照)

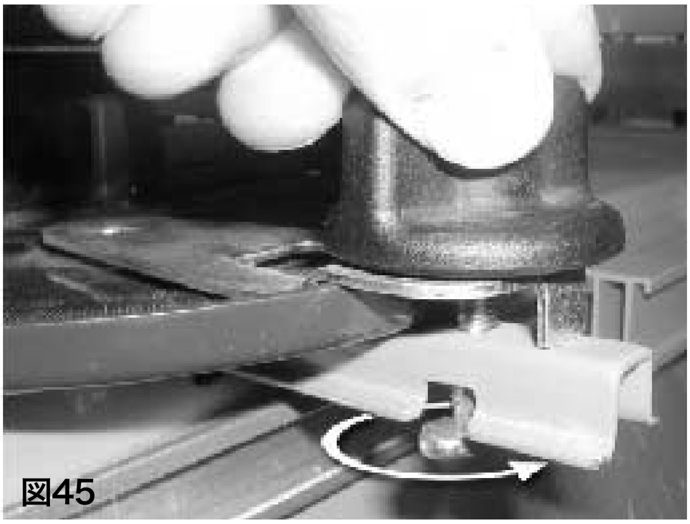


図45

次に、ノブを逆の方向に６回転ぐらい回してから、マイターゲージをスライドさせながら希望の位置まで動かします。ノブをしっかり締めるてマイターゲージを固定します。しっかりと固定されているか事前にチェックしてください。

図46

マイターゲージを使用しない時は、収納用のハンガーの１つに掛けておくことできます。(図47参照)

図47

プッシュスティックと サイドプレッシャーフィンガー

1 - サイドプレッシャーフィンガー

サイドプレッシャーフィンガーは、マイターゲージに収納されています。引き出して使用すれば加工材をフェンスに押し付けることができ、細い板材の縦切りなどに威力を発揮します。

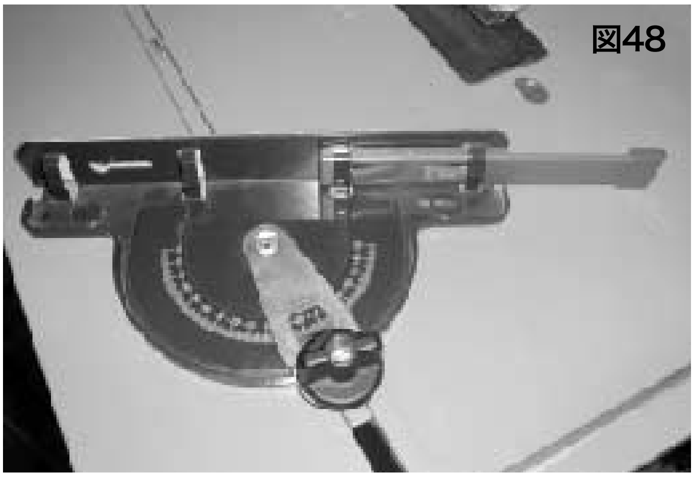


図48

リップフェンスはノコ刃の右側にセットしておこないます。フィンガーはツメを押さえてスライドさせることで出し入れがおこなえます。(図49参照)

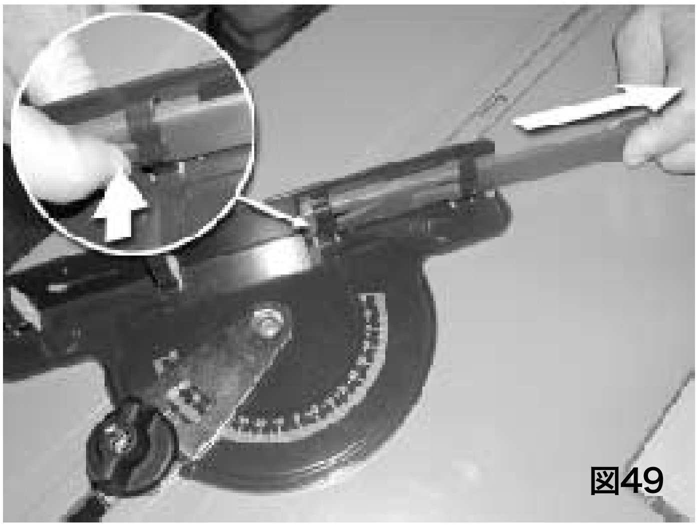


図49

マイターゲージをテーブル固定して、プレッシャーフィンガーをいっぱいに引き出します。加工材をフェンスに沿わせておき、フィンガーが少したわみながら加工材を押さえるようマイターゲージの角度を調整します。角度が決まったら、マイターゲージを動かしプレッシャーフィンガーの先端をノコ刃手前およそ20mmの位置に合わせ、ノブを締めて固定します。(図50参照)

図50

2 - キャプティブプッシュスティック

キャプティブプッシュスティック(E)をリップフェンスの背面のトラックに端から差し込みます。スイングアームがスムーズに動く事を確認してください。

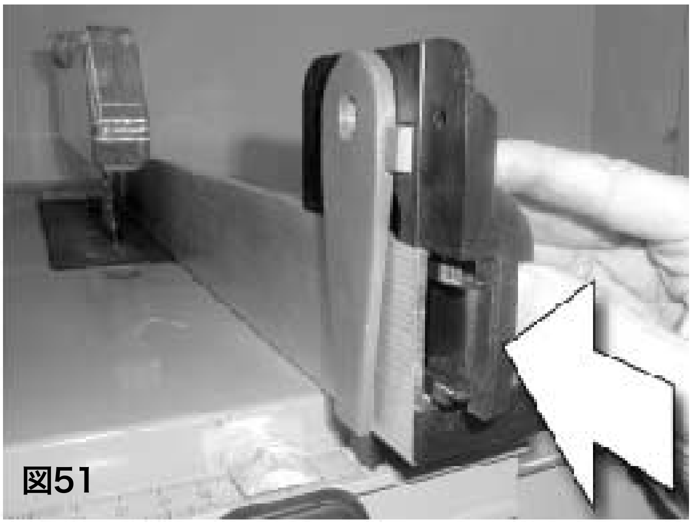


図51

どちらか一方のロックスイッチを押し込むことでスイングアームのロックする向きが変わり、リップフェンスを左右どちらにセットした場合でも使用できます。

図52

図53

カットする加工材を前方に送り出します。この時のスイングアームは加工材の上で遊んでいる状態です。まだ、キャプティブプッシュスティックを操作する必要はありません。

図54

加工材の後端がキャプティブプッシュスティックを通過するとスイングアームが下に下がります。この時、キャプティブプッシュスティックをフェンス背面から押していけば、手をノコ刃に近づけることなく安全に加工材をカットすることができます。
(図55参照)

図55

キャプティブプッシュスティックを使用しない時は、ハンガーに掛けておくことができます。
(図56参照)

図56

透明安全ガード

透明安全ガード下部には、ホールドダウンフィンガーが付いています。ホールドダウンフィンガーを加工材の高さに合わせせることでキックバックが起こりにくくなり、また加工材のばたつきを抑えます。(図57参照)

透明安全ガード上部の穴に集塵用ホース(別売りのダストバッグコンパクト用DCJ100に付属)を取り付けて集塵機に接続すれば効率よく集塵がおこなえます。
※別売りのダストコレクター(DCJ300)を併用すれば家庭用掃除機を使って集塵できます。

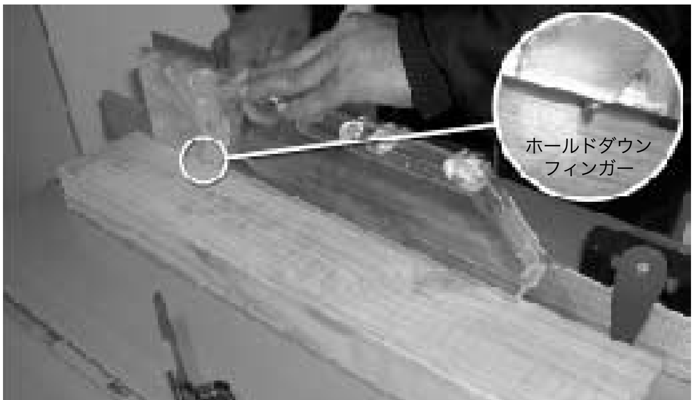


図57

フェンスとノコ刃の間隔が狭い時など、透明安全ガードのボルトやノブは、必要であれば左右どちらにも付け変えることができます。

図58

図59

精度テスト

定規をチェックする

精度テストをおこなう前に、お手持ちの定規が正確であるかどうか確認します。直角定規(特にDIY用)はたとえ新品であっても誤差のある物があります。

１辺の真っ直ぐな板を用意します。直角定規をあてがい線を引きます。次に反対向きに定規をあてがい、線と定規のズレを見ます。

図60

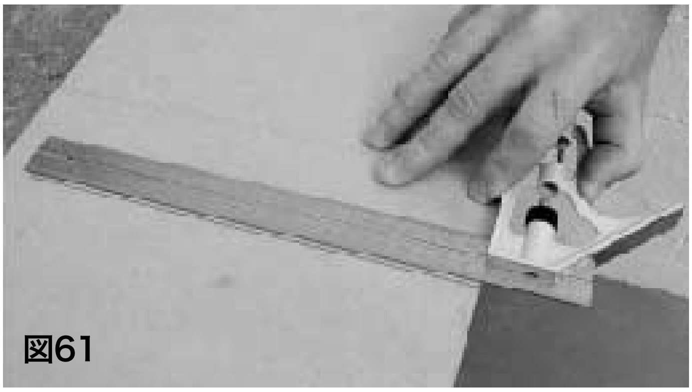


図61

マイターゲージを使ったクロスカットの精度

図62のようにセットします。透明安全ガードを加工材の厚さに合わせて、ホールドダウンフィンガーが加工材に軽くあたる程度に低くセットし、マイターゲージの目盛りを０˚にセットしてノブを締め固定します。

スイッチを入れ加工材をマイターゲージのフェイスにしっかり押し当てて持ち、もう一方の手でマイターゲージをゆっくりスムーズに押し出していきます。加工材がノコ刃後方を通過したら腿でストッププレートを押しスイッチを切ります。

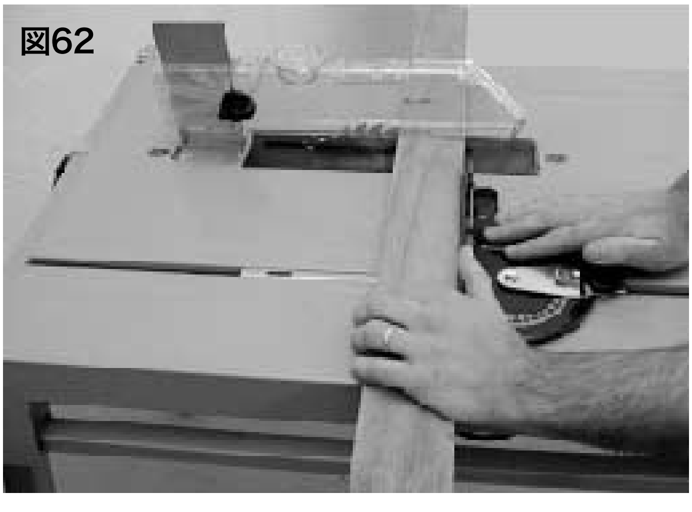


図62

加工材が透明安全ガードのサポート部に当たる、またはノコ刃後方で再度削ってしまう、スムーズにカットできない場合、丸ノコの取り付けがずれていることが原因として考えられます。「丸ノコの取り付け」の項を再度調整し、「透明安全ガードサポートとノコ刃とのラインチェック」をおこなって下さい。また、「トラブル解消法」も合わせてご覧ください。

ラインチェック

２本の真っ直ぐな木材を用意し、ノコ刃の両側からはさみ込んで透明安全ガードサポートとノコ刃が一直線に揃っているかを確認します。

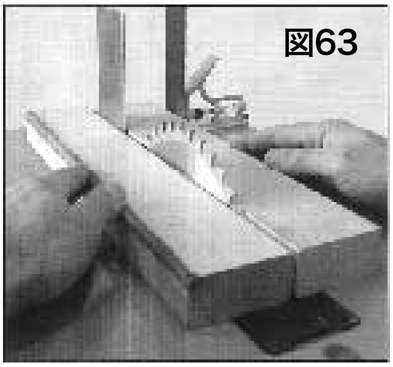


図63

1 - マイターゲージの角度チェック

正確な直角定規を用いてマイターゲージの角度を次のようにして調べます。まず、加工材のマイターゲージに接していた面に直角定規を図64のように当てます。誤差があればマイターゲージの角度を微調整し、マイターゲージのスケールポインターをリセットします。「トラブル解消法」の項を見てください。

図64

2 - ノコ刃の角度チェック

次に、正確な直角定規を用いてノコ刃の角度を次のようにして調べます。まず、加工材のテーブルに接していた面に直角定規を図65のように当てます。誤差があれば、ノコ刃はテーブル面に対して直角になるように微調整します。「トラブル解消法」の項を見てください。

図65

縦切りの精度

少なくとも幅70mm以上、厚さ35mm程度の板を用意します。板の厚さに透明安全ガードの高さを合わせ、できるだけ低くセットします。板幅から8mmを引いた幅にリップフェンスをノコ刃に対して正確に平行になるようセットします。

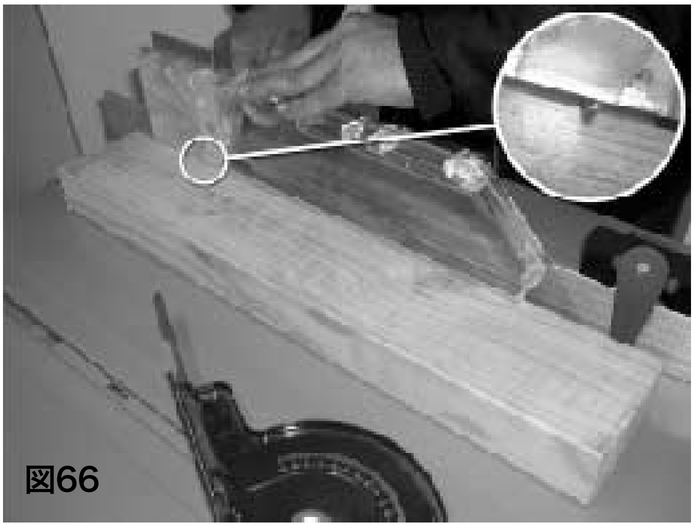


図66

キャプティブプッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーをセットします。スイッチを入れ、手をノコ刃に近づけないように注意しながら板をゆっくり送り出して切断します。

図67

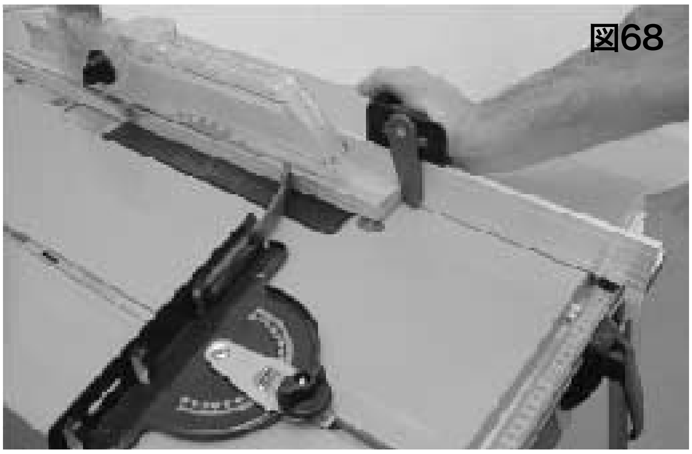


図68

加工材がキャプティブプッシュスティックを過ぎたら、スイングアームが下りてきますから、フェンス背面からキャプティブプッシュスティックを押して加工材の端を切断するようにしてください。そうすれば、手をノコ刃に近づけることがありません。

板の切れ具合を確認します。(※ヒント:1mm程度フェンスを狭めてカットし、再度フェンスをリセットしてもう１mmカットするようにすると、よりきれいな切断面に仕上がります。

正確な直角定規を加工材のテーブルに接していた面に図69のように当てます。誤差があれば、ノコ刃はテーブル面に対して直角になるように微調整します。「トラブル解消法」の項を見てください。

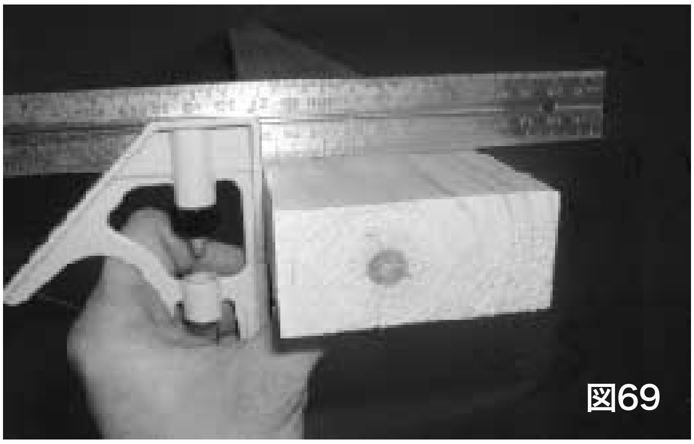


図69

送り出した部材の角が透明安全ガードサポートに当たる、またはノコ刃後方で再度削ってしまう、スムーズにカットできない場合、丸ノコの取付けがずれている事が原因として考えられます。「丸ノコの取付け」の項を再度調整し、『透明安全ガードサポートとノコ刃とのラインチェック」をおこなって下さい。また、「トラブル解消法」も合わせてご覧ください。

作業方法

１. 基本的な縦切り

リップフェンスをノコ刃に対して平行にセットし確実にロックします。透明安全ガードの高さを加工材に合わせ、ホールドダウンフィンガーが加工材に軽くあたる程度に低くセットします。

切断する加工材の幅の広い側をリップフェンスとノコ刃の間にセットするのが良い方法です。そうすれば、加工材を手またはキャプティブプッシュスティックでより安全に送り出す事ができます。

フェンスとノコ刃の間を狭くセットすると、フェンスとノコ刃間の部材をコントロールすることができず、切り出した部材がノコ刃とソースロットとの隙間に挟まったり、ノコ刃の回転により作業者に向かって飛んできたりして事故の原因となります。事故を防ぐためにもノコ刃の真後ろには立たないで下さい。

送り出す部材がフェンスと透明安全ガードサポートにわずかに挟まれスムーズに送り出せない場合、フェンスのリア側を0.5〜１mm程度広げることで解消します。

図70

２. 薄い部材の縦切り

数本の同一の薄い部材を切り出す必要がある場合、またはフェンスのセッティングが17mmより狭くフェンスが透明安全ガードやキャプティブプッシュスティックに当たる場合、70mm幅程度の段を付けたジグを作り、サイドプレッシャーフィンガーを併用します。そうすることで透明安全ガードを加工材の高さに下げてセットした状態でプッシュスティックを用いて送り出す事ができます。

図71

３. 長い加工材の縦切り

長い加工材を縦切りする場合は、切り終えた部材が下に落ちるのを防ぐために、後方に補助台を置いてください。別売りのトリトンマルチスタンドの併用をお勧めします。切断中に、加工材を止めること無くスムーズに送り出すと、段差の無いきれいな切断面を得ることができます。(図72参照)

図72

４. 大きな板の縦切り

リップフェンスを平行にセットしますが、スムーズな切断をおこなうためにフェンスのリア側のみ0.5〜1mm程度広くセットしても良いでしょう。

透明安全ガードを板の厚さに合わせてできるだけ低くセットし、板をフェンスに押し当てながらゆっくりと押し出していきます。切り終えたあと腿でスイッチを切ります。

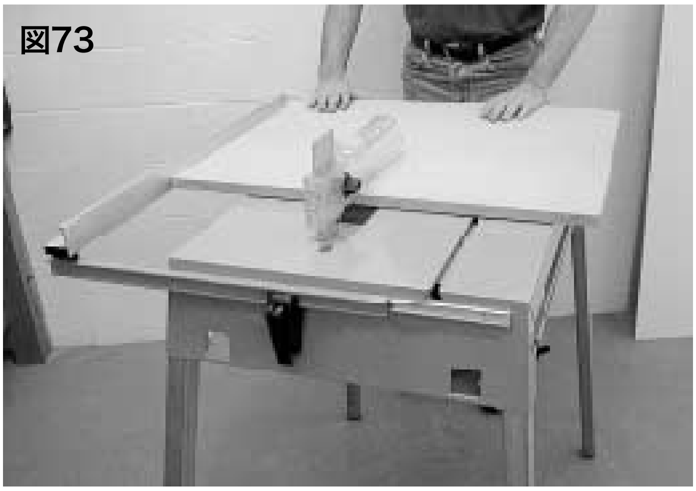


図73

幅の広い板を加工する場合、マルチスタンドに適当な角材を挟んで使用すると良いでしょう。(図74参照)

より大きな板を裁断する場合は、別売りのミニスライドテーブル(ETJ100)を使用することをお勧めします。ミニスライドテーブルは、ワークセンターコンパクトに接続して使用する延長テーブルで、最大1030mmの縦切り、780mmのクロスカットが可能です。詳細は、「ワークセンターコンパクトのアクセサリー」の項をご覧ください。

図74

5. ダブルリッピング（２回縦切りする）

加工材を反転して２回カットすることで最大切り込み深さの２倍の厚さをカットすることができます。ノコ刃がテーブル面に対し正確に直角で、加工材の縁も直角であれば２つのカットは真っ直ぐ平らになるはずです。

ダブルリッピングでは、**１回目のカットでは透明安全ガードを使用できません。**ガードのサポート部に加工材が当たるため、透明安全ガードをサポート部ごと取り外さなくてはなりません。

キャプティブプッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーを使用し、万が一木材がキックバックを起こしたり手が滑ったような場合でも、決して指がノコ刃に近づくことの無いよう、細心の注意を払って作業してください。**２回目のカットの時は、必ず透明安全ガードを取り付けておこなってください。**

２回のカットが同一の切り込み深さになるよう、ノコ刃の高さを調節します。例えば、加工材の高さが90mmの場合は、約46mmにします。

ダブルリッピングは、丸ノコとノコ刃に大きな負荷を掛けます。加工材を少しずつ押し出してください。ノコ刃は良く切れるものを使用してください。

図75

6. 縁の面取り

高品質な良く切れるノコ刃を使用することで部材の汚れた部分を薄く削り取り、真新しい木肌を切り出すことができます。

フェンスを部材の幅より１～２mm狭くセットしておこないます。キャプティブプッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーを使用し、部材をフェンスに押し当てながらスムーズに送り出していきます。ノコ刃の高さを部材の厚さに合わせ、できるだけ途中で止めないようにスムーズに送るのがポイントです。

加工材が曲がっている場合、加工材より長い真っ直ぐな板を用意し、片側の縁に少し張り出すように強力な両面テープなどで固定して、その面をフェンスに押し当ててカットし真っ直ぐな面を切り出します。次に先ほどの板を取り外し、反対側を切り出します。

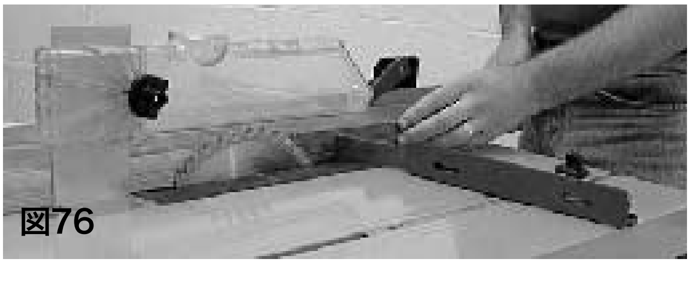


図76

7. 面取り

ノコ刃より高い面を削り取る場合、「5. ダブルリッピング」と同じ要領でおこなってください。１度目のカットでは透明安全ガードを外しておこなうことになるので、細心の注意を払って作業してください。

図77

8. 広い板の面取り

幅450mm以上の板はノコ刃とフェンスの間を通すことができません。そのような大きな板の縁をわずかにに削り取る加工をおこなうために、**フェンスをノコ刃に近づけてセットすることは絶対にしないで下さい。**このような場合は、木のサブフェンスを２つ作り、リップフェンスにノコ刃の手前（フロント）と後方（リア）の２カ所に取り付けます。

フロントのサブフェンスはリアのサブフェンスよりやや薄くする必要があります。その差は、ノコ刃の厚さ以下の幅でなければなりません。

サブフェンスを取り付ける場合、リップフェンスにドリルで穴を開けネジ止めするか、強力な両面テープなどで動かないように確実に固定してください。（※写真ではネジで固定してあります。）

リアのサブフェンスの面を図78のようにノコ刃の左側に正確に合わせます。このリアのサブフェンスは、透明安全ガードを通過した部材をサポートします。

このような加工を頻繁におこなう場合は、削り取る幅によりあらかじめ数種類のフロントのサブフェンスを用意しておくか、フロントのサブフェンスを1mm薄くしておき、必要な回数だけ削っていきます。例えば３回削れば３mm削り取ることができます。

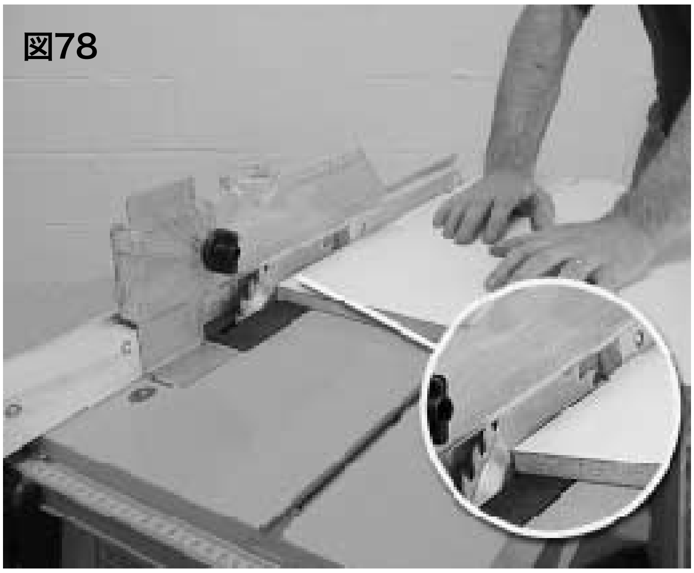


図78

9. 段欠き

ノコ刃の高さとリップフェンスを調整することで様々さな段欠き加工がおこなえます。

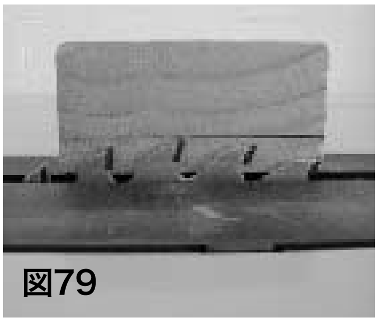


図79

必要な切り込み深さの線を引いた木片をノコ刃の横に置きノコ刃の高さを合わせます。またはリップフェンスの面に刻んである２mm単位のスケールに合わせます。図79はおよそ10mmのセッティングです。

段欠き加工では透明安全ガードを使用できないので、万が一手が滑ったり加工材がキックバックを起こしても指がノコ刃に近づくことが無いよう、細心の注意を払いながら安全に作業してください。

段欠き加工では細い部材を切り出すことになります。ノコ刃とリップフェンスに挟まれた部材は、ノコ刃の回転により作業者に向かって勢いよく飛んで来ることがあります。そのよな事故を防ぐようなセッティングをするか、やむを得ない場合を除きノコ刃の真後ろには立たないでください。

段欠き加工の手順は、1度目のカットでは加工材を立てて切り、２度目のカットでは加工材を寝かせて切ります。逆の順序で加工すると２度目のカットを終えた後、加工材の安定が悪く危険です。

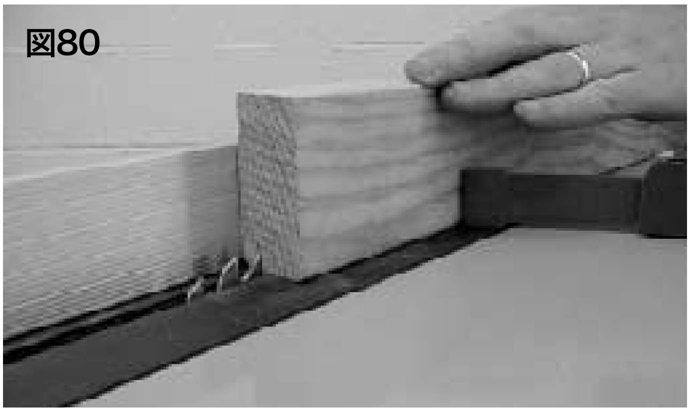


図80

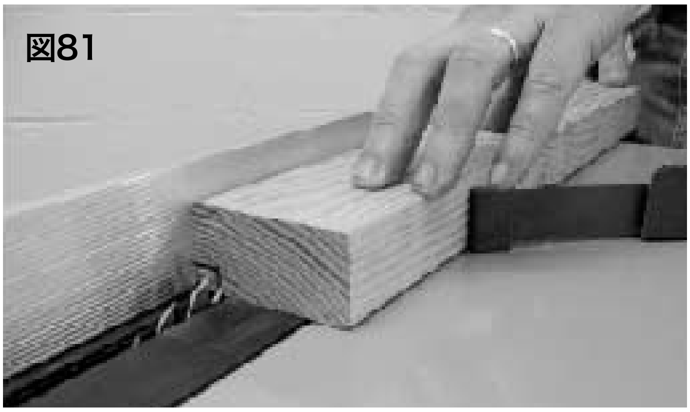
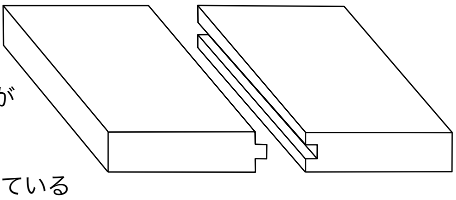


図81

10. さねの切り出し＆溝掘り

「段欠き」を加工材の両面に施せば、部材の中心に実（さね）と呼ばれる凸状の部分が作れます。



「段欠き」の項で注意している通り、１回目のカットは加工材を立てておこない、次の２回のカットは加工材を横に寝かせた状態で仕上げるようにしてください。(図82＆83参照)

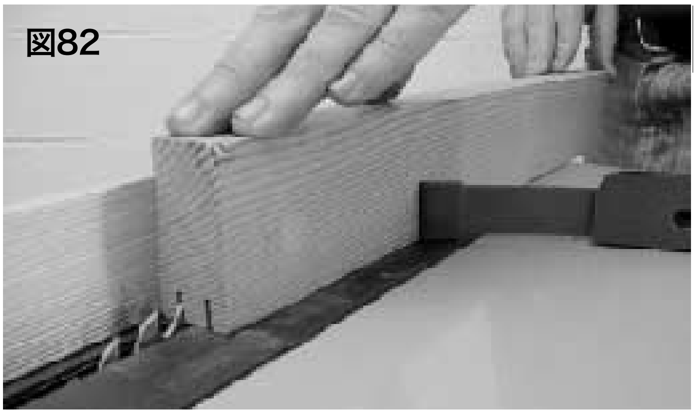


図82

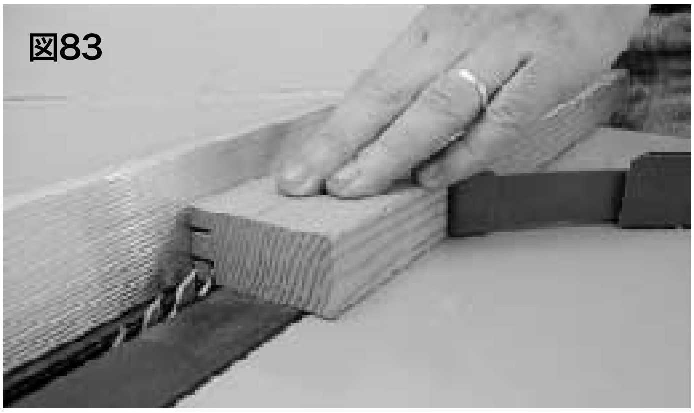


図83

次に、それに合う溝を掘ります。リップフェンスをノコ刃の厚さだけ外側にセットします。加工材を反転して２回のカットをおこないます。更に溝を削り取る必要があれば、同様にノコ刃の厚さ分だけ外側にフェンスをセットし直し、不要な部分を削り取ります。この作業では透明安全ガードを使用できません。いかなる状況においても、手がノコ刃に近づくことの無いよう、細心の注意を払って作業をおこなってください。

実際に加工材をカットする前に、不要な端材でテストカットをし、セッティングや手順を確認してください。

11. 薄い板材のエッジ加工

薄い板に段欠きや溝掘り加工をする場合、安定が悪いので十分な注意が必要です。リップフェンスに高さのあるサブフェンスとなる板を取り付けます。

加工材が薄くノコ刃とソースロットとの隙間に落ち込むような場合は、薄いベニヤ板にノコ刃の切り込みを入れた物をテープでしっかりとテーブルに貼りつけ固定して作業をおこないます。

この加工をするためには透明安全ガードは使用できませんので、いかなる場合でも手がノコ刃に近づくことの無いよう細心の注意を払って作業してください。(図84参照)

図84

12. 薄い板を使った接合

リップフェンスに適当な幅の真っ直ぐな板をボルトまたはネジで確実に取り付けます。定規を当てテーブル面に対して直角であるかどうかを確認します。必要であればフェンスと板の間にスペーサーとなる木片を挟んで調整してください。

図85のような加工材を押すためのジグを作り、板の上面を滑らせながら加工材を前方に押し出します。必要であればジグに加工材をクランプで固定します。

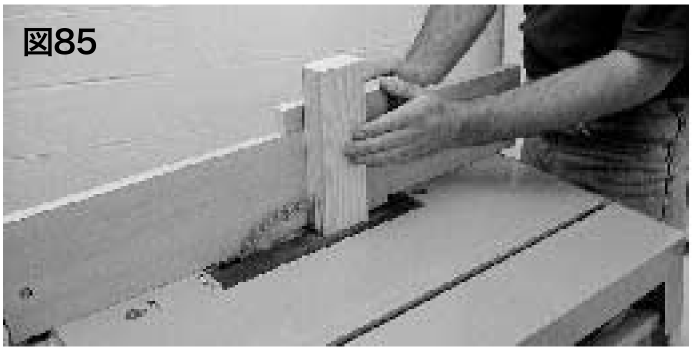


図85

フェンスのセッティングを変えず加工材を反転しておこなうカットで、２つのラインはぴったり揃いますので図86や図87のようなジョイントが簡単にできます。

図86

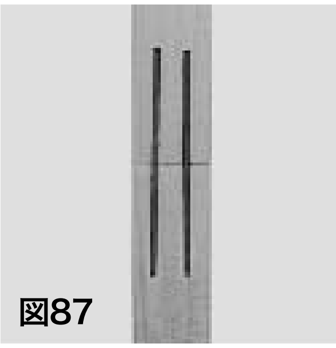


図87

薄い板を加工する場合、ノコ刃横の溝に落ち込まないか、事前に確認してください。その場合、薄いベニヤ板をテープでテーブル面に固定するか、加工材をジグにクランプで固定しておこないます。

13. 斜めの縦切り

斜めに縦切りする場合、ノコ刃と平行に移動するガイドを作る必要があります。

> **⚠警告**
>
> 絶対にノコ刃に対しリップフェンスに角度をつけてセットしないでください。その方法では斜めの縦切りができないばかりでなく、大変危険です。

斜めの縦切りをするには3つの方法があります。

（1）マイターゲージを使用する方法

加工材をマイターゲージのサンドペーパー面にしっかりと固定してカットします。送り出す手は絶対にノコ刃に近づけないで下さい。必ず透明安全ガードを取り付けて使用し、ノコ刃の高さを加工材に合わせておこなって下さい。

マイターゲージと加工材の間にスペーサーを挟まないと望みのラインがカットできない場合、スペーサーはマイターゲージか加工材かのいずれかに両面テープなどで取り付ける必要があります。数個の同じ加工をする場合は特に、マイターゲージに固定するのがベストです。スペーサーにはサンドペーパーを貼りつけ加工材がずれないようにします。

長い加工材を斜めに縦切りする場合、マイターゲージ裏のスライドストリップがテーブルより後方に突き出ます。この時、最低でもスライドストリップの長さの半分以上はテーブルの溝にはまっているように注意してください。半分以上テーブルに入ってない状態ではガタつきが多くなり危険ですのでおこなわないでください。（図88参照）

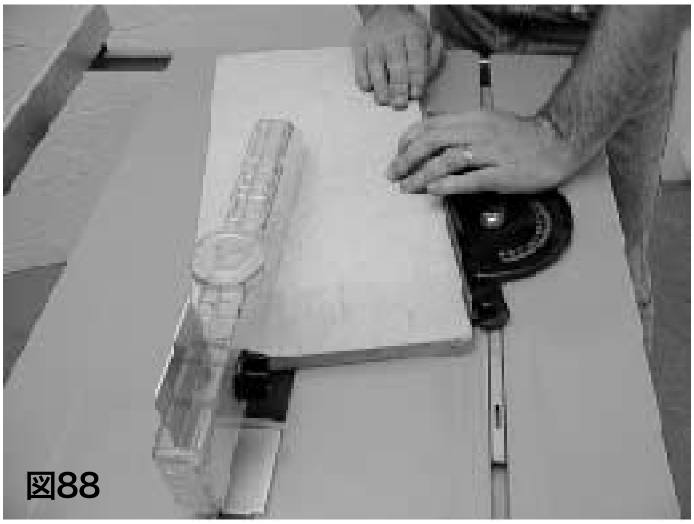


図88

（2）加工材に板を仮り付けしておこなう方法

長い斜めの縦切りに適しています。縁が真っ直ぐな板を、角度を合わせて加工材に両面テープなどで貼り付けて仮止めします。貼りあわせた板をフェンスに沿って送り出します。

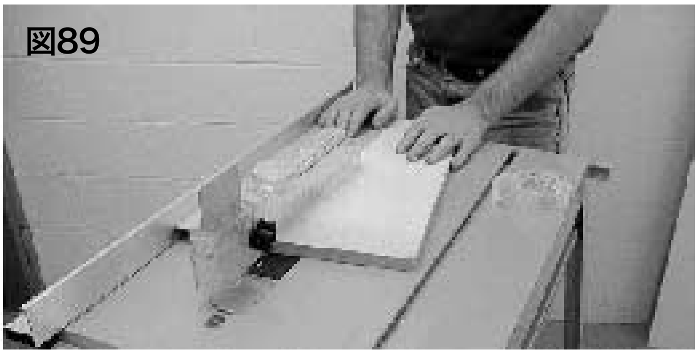


図89

（3）専用ジグを使った方法

頻繁に異なった角度の斜めの縦切りをする場合は、図90のようなジグを作ることをお勧めします。２枚の板の片方の端は蝶番でつなぎ、手前はさまざまな角度が付けられ、かつ確実に固定できるようにしてください。加工材を押すブロックに角度を付けると加工材の浮きを防ぎます。

リップフェンスはノコ刃に対して平行にセットし、ジグをリップフェンスに沿って前方に押し出して加工材をカットします。

図90

14. クロスカット

クロスカットは、マイターゲージで確実にコントロールできるサイズの部材でおこなってください。切り出す左右２つの部材を切断中や切り終えた後も確実にサポートしなければなりません。大きな加工材は、リップフェンスを逆にセットしたアウトボードサポート(10ページ参照)や別売りのマルチスタンドを併用してください。

マイターゲージを０°にセットし、必ず透明安全ガードの高さを加工材に合わせてできるだけ低くセットしてください。加工材をマイターゲージのサンドペーパー面にしっかりと押し当て、スムーズに前方に押し出していきます。

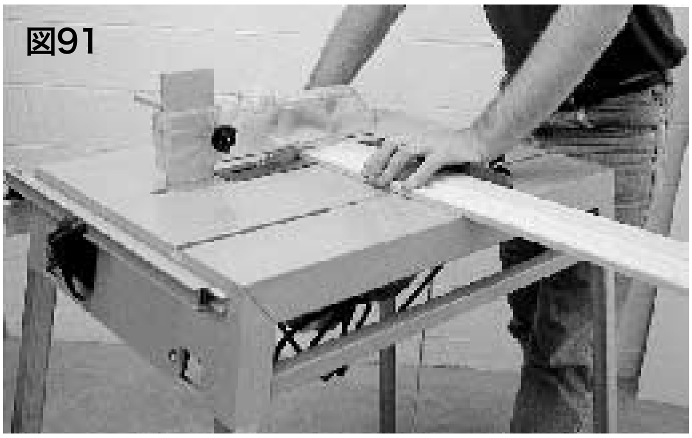


図91

⚠ 警告

絶対にリップフェンスをストッパーとして使用しないで下さい。切り出した部材がフェンスとノコ刃に挟まれて作業者に向かって飛んで来る場合があり大変危険です。本体や丸ノコ、ノコ刃にも損害を与えます。(図92参照)

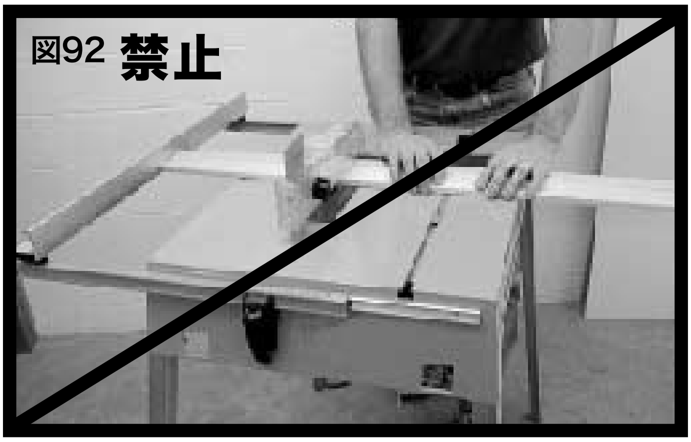


図92 **禁止**

15. クロスカットで同じ部材を切り出す

リップフェンスを使って短い同じ長さの部材を切り出す場合、少なくとも19mm幅以上のスペーサーをフェンスの手前側にネジや両面テープ、クランプなどで取り付けて切り出すと、カットされた部材がフェンスとノコ刃や透明安全ガードサポートに挟まれることがないので、効率よく切り出せます。

リップフェンスをスペーサーの厚みと加工する部材の長さを合わせた距離にセットします。

この場合、1本ごとに長さを測る必要はありません。加工材をスペーサーに当たる位置に置き、マイターゲージのサンドペーパー面に押し当てて切り出せば、部材は全て同一の長さになります。

スペーサーから離れた加工材をノコ刃でカットすることになるので、部材がフェンスとノコ刃に挟まれる危険はなくなります。(図93参照)

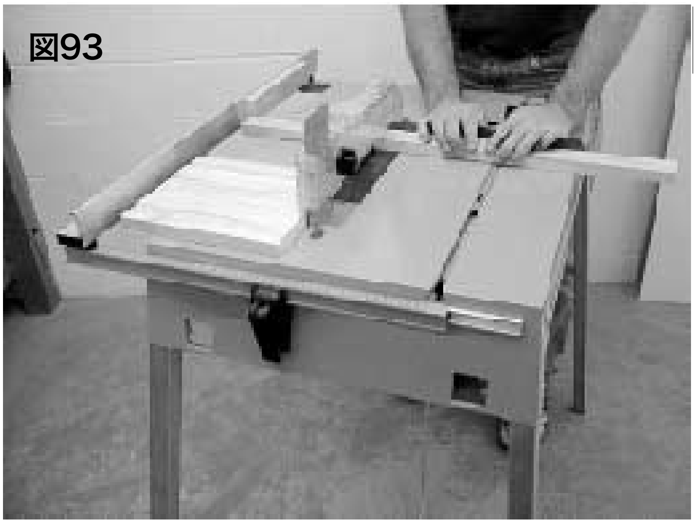


図93

16. ストッパーを使ってのクロスカット

マイターゲージに真っ直ぐなサブフェンスとなる板を取り付け、ストッパーとして使う木片をクランプかネジでそのサブフェンスに固定しておこないます。

加工材をストッパーに押し当ててカットすると、切り出した部材は全て同じ長さになります。

サブフェンスはノコ刃の近くまで来るようにし、長さは1m程度のまで延長できます。長くなればマルチスタンド、アウトボードサポートを併用してください。

サブフェンスにスケールを貼りつけ、「０」の部分を切断線に合わせると、その都度メジャーで測ることなく、効率良く切断作業がおこなえます。

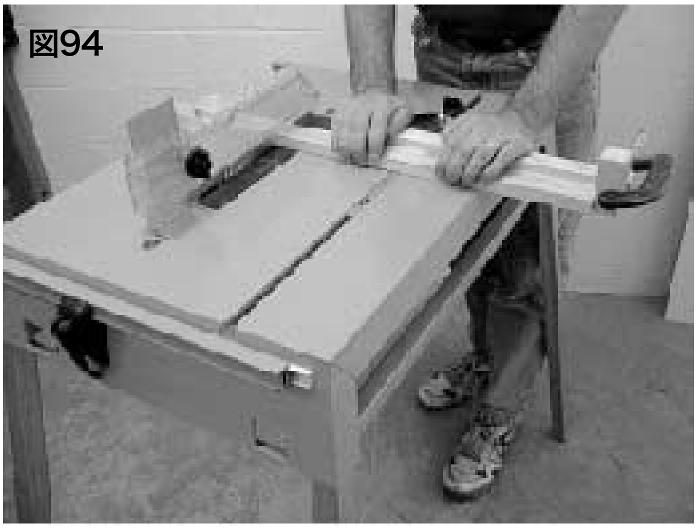


図94

マイターゲージにはサブフェンスを取り付けるための穴があります。ネジ頭の部分を穴に入れ横にスライドしてネジを締めます。取り外す時は、少し緩めるだけで取り外せます。(図95参照)

図95

17. 相欠き＆ほぞ加工

相欠きやほぞを切り出す場合は、加工材の一部分を削るため、リップフェンスをストッパーとして使用できます。こうした加工では、加工材を２つに切り分けないので、部材がフェンスとノコ刃に挟まれて作業者の方へ跳ね飛んでくる危険はありません。

450mm以下でリップフェンスをストッパーとして使用できます。マイターゲージに加工材を押し当てるように持ち、スライドさせながら切り出していきます。

最初に両側のラインを切り出します。次に、少しずつ加工材をずらしながら、フェンスから外側へノコ刃の幅ずつ加工材を切り出していきます。加工材を横にずらすのは、必ずノコ刃に触れていない位置でおこないます。

図96

ほぞは、図97のようにセットすれば、ノコ刃の高さを変えることなく、部材の中心に簡単に切り出すことができます。

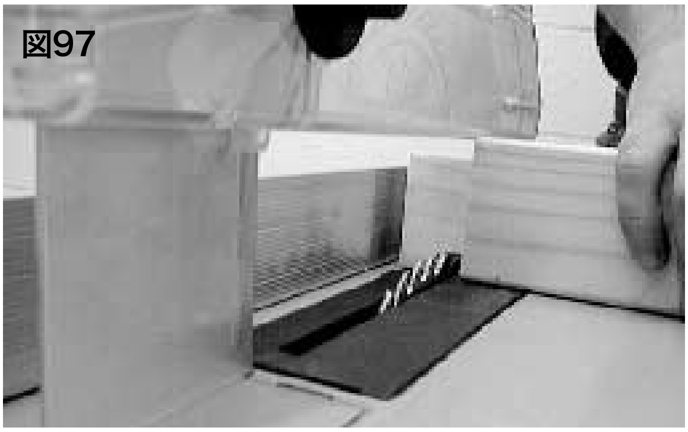


図97

ルーターでほぞ穴を加工する場合、まずビットの径を決めてほぞ穴を掘り、次にそれに合わせたサイズのほぞを作ると加工が大変容易で効率的です。

18. マイターカット（角度切り）

マイターゲージがスムーズにスライドすることを確認してください。加工材をマイターゲージのサンドペーパーの面にしっかりと押し当てながら切っていきます。マイターカットでは加工材が横方向にずれやすいいので十分注意してください。

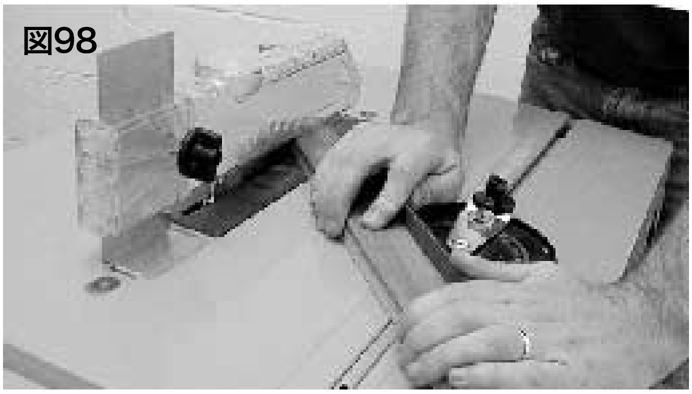


図98

マイターゲージの目盛りを正確に45°に合わせ、真っ直ぐな部材でテストカットをおこないます。切り出した部材を合わせ正確に90°になっているか確認します。

マイターゲージの目盛りにわずかな誤差がある場合は、22ページの「トラブル解消法」の「5. マイターゲージの調整」（図107参照）の手順でスケールポインターを調整してください。

額縁や枠などを切り出す場合、加工材の両面が平らであれば、一方の端をカットした後、加工材を反転しもう一方の端をカットすれば、マイターゲージのセッティングを変える必要もなく効率的に加工がおこなえます。

図99

19. モールディング材のマイターカット（角度切り）

モールディング材は装飾加工が施してあるため、加工材を反転してセットできない場合は、マイターゲージを45°にセットしてカットしてから、次にマイターゲージを反対に差し替えておこないます。

額縁用の部材など装飾加工を施してあるモールディング材を切り出す場合、必ず平らな面をテーブル面にセットし、縁の高い側をマイターゲージに固定します。そうすれば加工材をしっかりと固定でき、また装飾面にバリや傷ができるのを防ぎます。

図100

細い木材などのしなりやすい加工材は、マイターゲージの面からノコ刃までの距離があり十分なサポートが得られません。サブフェンスとなる板をマイターゲージに取り付けるなどしておこなってください。

図101

20. ストッパーを使ってのマイターカット（角度切り）

マイターゲージにサブフェンスをセットし２度目（反対側）のカット時にストッパーを取り付けておこなうと、その都度長さを測ること無く同一の長さにカットできます。

最初に、加工材を切り出したい長さより長めにクロスカットしておきます。マイターゲージを正確にセットしそれぞれの部材の片方の端を希望の角度に切り出します。

長さを測らずに正確に切り出すためには、図102のようにマイターゲージにサブフェンスを取り付け、切り出す角度にカットしたストッパーとなる木片をクランプなどで確実にサブフェンスに固定します。

マイターゲージを先ほどとは反対の角度に合わせ（例：１回目が45°なら-45°にする）、もう一方の端をカットします。装飾加工が施された面はいつも上にしてください。

サブフェンスにストッパーを取り付けずにおこなう場合は、加工材がずれやすいのでしっかり持ってください。サブフェンスにサンドペーパーを貼りつけると、加工材がズレるのを防ぐことができます。

図102

21. くさび＆杭状に加工

くさびや杭状に加工する場合も、マイターゲージを使用します。マイターゲージに角度をつけてセットし、加工材を反転して２面または４面をカットします。

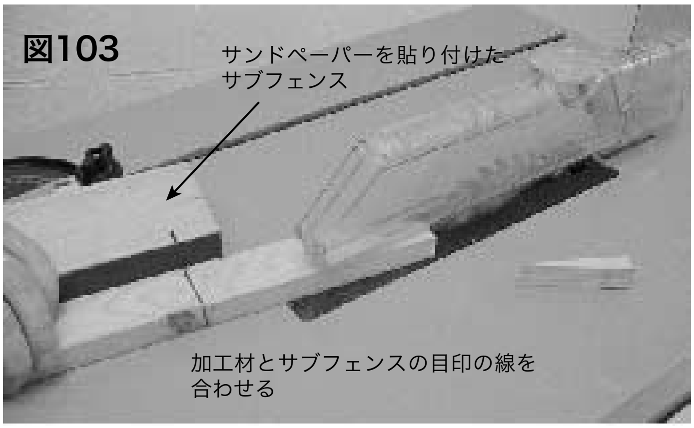
加工材を確実にサポートするために、マイターゲージにサブフェンスを取り付けておこなうと良いでしょう。サブフェンスにサンドペーパーを貼りつけるか、できればストッパーを取り付けておこなうとズレを防ぐとともに、加工した複数の部材が全く同じに仕上がります。

加工材が長くストッパーを取り付けることができない場合は、サブフェンスにサンドペーパーを貼るかクランプで固定します。その場合、加工材の端からたとえば100mmに線を４面引き、サブフェンスに付けた印に合わせます。（図103参照）

２×１(38mm×19mm)材は、この場合のサブフェンスには最適です。透明安全ガードとノコ刃の高さは加工材の厚さに合わせ、できるだけ下げておこなってください。

ノコ刃をテーブル面より下げて練習をおこない、手の位置を確認してください。切り出したくさび状の木片は、モーターの振動で移動し、ノコ刃に当たって跳ね飛んだりノコ刃横のテーブル溝に落ち込んだりして危険です。一回のカットごとに棒切れなどで取り除いてください。

くさび状の木片が溝に落ち込んだ場合、腿で速やかにストッププレートを押してスイッチを切り、ノコ刃の回転が完全に止まってから取り除いてください。

図103


22. ベベルリッピング(材の端を傾斜させた縦切り）

別売りのベベルリッピングガイドコンパクト用(BRJ100)を取り付けると、15°から90°の間で正確な角度にベベルリッピング（材の端を傾斜させた縦切り）がおこなえます。（図104＆24ページ参照）

また、マイターゲージを取り付けて使用できるので、マイターゲージとベベルリッピングガイドの両方に角度を付けた加工もおこなえます。例えば、４角錐など末広がりなジョイントでは２度のカットをおこなう必要があります。1度目はコンパクトテーブルでマイターゲージを使って、２度目はベベルリッピングガイドを使用しておこないます。
※詳細はベベルリッピングガイドコンパクト用の取扱説明書をご覧ください。

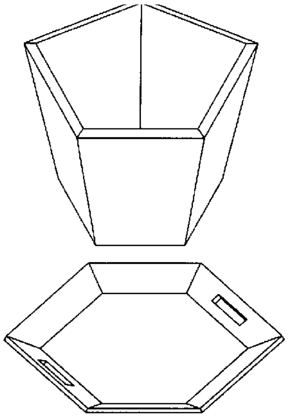


図104

トラブル解消法（トリトンジャパンのホームページでも様々なトラブル解消法を紹介しています）

1. 他社製丸ノコの取り付けに関するトラブル

- 丸ノコのベースプレート、本体等の形状により、丸ノコ取付け用クランプを差し込むスロットを選択してください。
- 小型の丸ノコを取り付ける場合は、通常ノコ刃がテーブル溝の後ろ端から10mmの位置に丸ノコを取り付けますが、取り付ける丸ノコのベースプレートが短くてクランプで固定できない場合は、丸ノコを必要なだけ移動してください。
- 丸ノコのモーター部がクランプに当たる場合は、仮付け用取付金具と短いコーチボルト（S）を使用してください。

2. ノコ刃をテーブル面に対して直角に調整できない場合

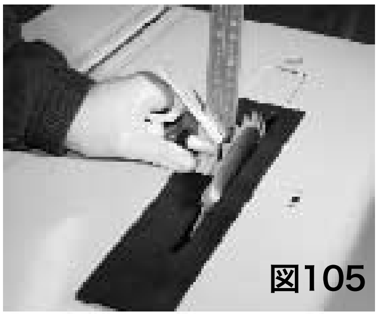


図105

- ご使用になる丸ノコの取り扱い説明書に従い調整してください。モーター部などがクランプなどに当たっていないかも確認してください。
- どうしても解決しない場合は、薄いスペーサーを丸ノコのベースプレートとテーブルの間に挟んでください。両面テープでテーブル面にしっかりと貼りつけてください。

3.薄いノコ刃の場合

- 薄いノコ刃は、使用中にしなったりブレを起こしやすい傾向があります。ワークセンターコンパクトはアサリ幅2.4〜2.5mmのチップソーを使用することを前提に設計されていますので、必ずアサリ幅2.4〜2.5mmのチップソーを使用してください。透明安全ガードサポートの厚さが2mmあり、薄いノコ刃では切り進んだ部材がガードサポートを通過できません。**トリトンプレミアムチップソー**(アサリ幅2.4mm)の使用をお勧めします。

4.精度の問題

- ワークセンターコンパクトの精度は、ノコ刃の位置が正確に調整されているかどうかにかかっています。必ず、この取扱説明書の「丸ノコの仮付け」と「丸ノコの最終取り付け」の項を良く読んで説明に沿って取り付け、ノコ刃の位置を正確に調整してください。
- リップフェンスを「0」の目盛りに合わせる時、スケールポインターの切れ込みのフェンスに近い方の端を正確に「0」に合わせ、ノコ刃前後がフェンスをそっと撫でる位置に調整できているかどうか確認してください。

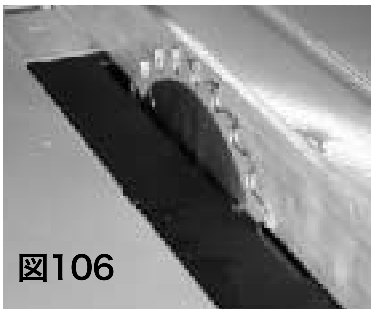


図106

5.マイターゲージの調整

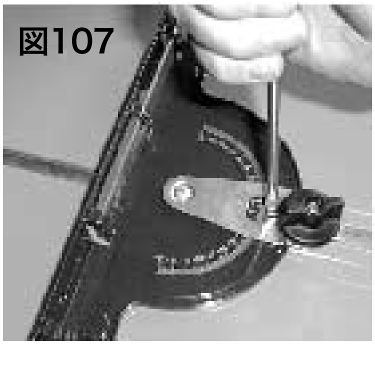


図107

- マイターゲージの数値に微妙な誤差がある場合、マイナスドライバーで微調整ができます。テストカットでマイターゲージを正確に直角にセットした後、スケールポインターにドライバーを差し込んでポインターの先端部を正確に0°に合わせます。

6.縦切り時に加工材が透明安全ガードに当たる場合

- まず、フロントとリアの目盛りが同じになっているか確認します。同じになっている場合は、リア側の目盛りをわずかに(0.5〜1mm)広げて試してください。
- 次に、ノコ刃が透明安全ガードサポートと一直線になっているか確認してください。真直ぐな板でノコ刃とガードサポートを挟み込んで調べます。
- 透明安全ガードサポートがテーブル面に対して直角か確認してください。曲がっている場合は角材などをあてがい修正してください。

7.切断面に焼けや段差ができる場合

- マイターゲージを使ったクロスカット時や、リップフェンスをノコ刃に対して正しく平行にセットした上でノコ刃後方で切断抵抗が増す場合、切断面に焼け跡ができる場合などは、丸ノコがわずかにずれていることが原因として考えられます。「丸ノコの仮付け」と「丸ノコの最終取り付け」の項ををもう一度チェックしてください。
- その他に考えられる原因は以下の通りです。必ず電源からプラグを抜いておこなってください。

  （1）ノコ刃を丸ノコから取り外し、丸ノコのノコ刃取付け部分、ワッシャーに汚れ、ごみなどが付着していないか確認します。丸ノコの取扱説明書に従いノコ刃が正しく取り付けられているか確認してください。

  （2）ノコ刃の曲がりや歪み等がないかチェックし異常があれば新しいノコ刃と取り替えてください。

  （3）丸ノコのシャフトを軸方向に揺すってガタツキが無いかチェックします。異常があれば整備するか取り替えてください。

8. 加工材がリップフェンスと透明安全ガードサポートの間に挟まる

- 正確な直角定規を用いて、リップフェンスの両端がテーブル面に対して直角かどうか確認してください。必要ならプラスのドライバーで角度調整ネジとピボットネジを回して調整してください。
  角度調整ネジを締める場合は、先にピボットネジを緩めてください。角度調整ネジを緩める場合は、ピボットネジを後から締めてください。

図108

図109

ネジを調整する時には、フェンスアームががたつかないように、ある程度固く、しかも自由に動かせるように注意してください。

- 透明安全ガードのノブを１回転してガードをサポートから取り外し、ガードサポートがテーブル面に対して直角かどうか確認してください。直角ではない場合は、何か真っ直ぐな物でサポートをわずかに曲げて調整してください。

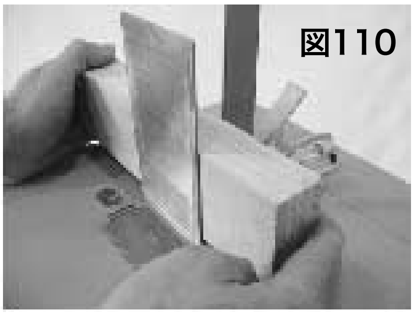


図110

注意事項

ノコ刃について

段差の少ないきれいな切断面を得るためにノコ刃の選択は重要な要素になります。良質なチップソーの使用をお勧めします。質の高いノコ刃を使用する事で丸ノコ本体にかかる負荷を減らし、切断精度にも影響してきます。ワークセンターコンパクトにはアサリ幅2.4～2.5mmのチップソーを使用してください。縦、横、留切りのいずれにも対応するようデザインされた高品質なトリトンプレミアムチップソーの使用をお勧めします。

ノコ刃は正しく研磨された切れ味の良い刃を使用してください。ノコ刃は定期的に点検し、汚れやヤニなどが付着していれば取り除いてください。また、ノコ刃の曲がりや歪み等がないかチェックし、異常があれば新しいノコ刃と取り替えてください。

ノコ刃の刃数について

加工材の材質やおこなう作業に適した刃数のノコ刃を選ぶことは大変重要です。加工材の材質や作業に適さない刃を使ったり、無理な力を加えて作業すると、加工材が焦げたり、ノコ刃や丸ノコ本体の損傷や事故の原因になります。

クロスカットで滑らかな切断面を望む場合は、刃数の多いチップソーを選びましょう。刃径184mmなら40枚刃のもの、235mmなら60枚刃のものが良いでしょう。刃数の少ないノコ刃でクロスカットをすると、どうしても切断面が細く裂けたりバリがでたりして粗くなります

縦切りをする場合、刃数の多いチップソーで木材の木目に沿って切断する時は、加工材をゆっくりと押し出してください。バリを最大限に押さえて滑らかに切断できます。刃数の少ないノコ刃で縦切りすると加工材を速く切断できますが、切断面は粗くなります。

運搬時の注意

運搬時には損傷を防ぐためにオーバーヘッドガードとオーバーヘッドガードサポートをテーブルより取り外し、ノコ刃をテーブル面より下げてください。テーブルを逆さに置く時はテーブル上を平らにして下さい。

メンテナンスについて

定期的に、丸ノコを取り付けているクランプにゆるみが無いか、正しい位置に正しい状態で取り付いているか確認してください。ノコ刃、丸ノコ、コード等に異常が無いか確認してください。雨のかからない乾燥した場所に保管してください。スライド部分などには潤滑剤をスプレーしてください。
その日の作業が終われば電源からコンセントを抜き、丸ノコのスイッチを戻し、ノコ刃を最大に下げてノコ刃カバーを戻すか、丸ノコを取り外してください。

品質の保証とユーザー登録

この度は、トリトンワークセンターコンパクト(PTJ001)をご購入いただきありがとうございます。
箱に入っているユーザー登録カードに必要事項をご記入の上、トリトンジャパンまでお送りください。お送りいただきましたお客様はメーリングリストに登録され、実演会やイベントのご案内、トリトン大賞に関するニュース、新製品情報など様々な情報をトリトンジャパンからお送り致します。また、お送りいただいた個人情報は第三者に漏れることはありません。アンケートは今後の製品開発の資料とさせていただきたいのでぜひご協力ください。ユーザー登録はトリトンジャパンのウェブサイトからオンラインでおこなうこともできます。

品質保証について

工場製造上の欠陥または材質の欠陥が認められた場合は、製品をご購入いただいた日から３年間、無料でその部品の交換または修理をいたします。誤った取り扱い、整備不足や事故などによって故障した場合は保証できませんのでご了承ください。
消耗部品や補修部品等のお問い合わせは、お買い求めの販売店またはトリトンジャパンまでご連絡ください。

ワークセンターコンパクトのアクセサリー

コンパクト用ベベルリッピングガイド(BRJ100)

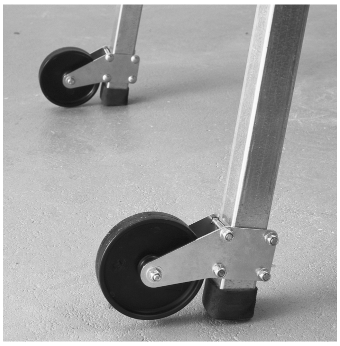
ワークセンターコンパクトでベベルリッピング(加工材の端を傾斜させた縦切り)をおこなうために必要です。幅の広いワークパネルにより加工材のコントロールが容易で、本体の前後部に分度器が装備されているので、15°から90°の角度に自由にセットできます。
マイターゲージを併用すれば、通常では大変困難な末広がりの留め加工さえも簡単におこなえます。

コンパクト用ルーターキット(RKJ001)

ワークセンターコンパクトにルーターキットを取り付けると、お手持ちのルーターを取り付けることができ、ワークセンターコンパクトをルーターテーブルとして使用できます。キットにはプレッシャーフィンガー付きフェンス、安全ガード、プレーニング加工用シムなどルーター加工を助ける様々な部品を装備しています。溝掘り、ほぞ穴加工、表面仕上げ、装飾加工などのルーター作業がおこなえ、木工の幅が広がります。

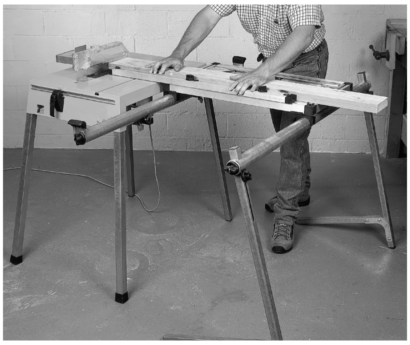
コンパクト用ホイールキット(AWJ100)

ホイールキットを脚に取り付けると、手前を軽く持ち上げるだけでワークセンターコンパクトを簡単に移動できます。手押し車モードにすると移動がさらに楽なだけでなく荷物も運べます。



ミニスライドテーブル(ETJ100)

作業スペースをあまり取らない小型の延長テーブルです。ワークセンターコンパクトに簡単に取り付けられ、大きなパネルや長い加工材のクロスカットや縦切りが安全かつ簡単におこなえます。クロスカットなら最大で780mm、縦切りなら最大1030mm幅まで加工できます。
小さく折りたたむことができ、収納にも場所をとりません。



コンパクト用ダストバッグ(DCJ100)とダストコレクター(DCJ300)

ダストバッグをテーブル下に取り付け付属のホースを透明安全ガードの取り付け口に接続して集塵すれば、ほとんどのノコ屑を集めますから快適に作業ができます。
ダストコレクターはフィルター付き20リットルタンクで、これを接続すれば家庭用掃除機を使って集塵で来ます。細かい粉塵はフィルターで除去され、ノコ屑はタンク内に集めます。

改良のためこの製品の機能および形状は予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

Manufactured by Triton

Triton社 日本輸入販売総代理店
株式会社 リーベ
千葉県船橋市前原西2-17-12　DOGO津田沼ビル
http://www.triton-japan.com